

UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À MONTRÉAL

OUTIL D'AIDE À LA DÉCISION POUR L'AMÉNAGEMENT DES RESSOURCES
DE PRODUCTION D'UNE ENTREPRISE D'ASSEMBLAGE DE CARTES
ÉLECTRONIQUES (PCBA, "GRANDE VARIÉTÉ, FAIBLE VOLUME")

MÉMOIRE PRÉSENTÉ COMME EXIGENCE PARTIELLE
DE LA MAÎTRISE EN ADMINISTRATION DES AFFAIRES

PAR
NOUR-EDDINE RAHIMI, ING. JR.

OCTOBRE 2007

UNIVERSITÉ DU QUÉBEC À MONTRÉAL
Service des bibliothèques

Avertissement

La diffusion de ce mémoire se fait dans le respect des droits de son auteur, qui a signé le formulaire *Autorisation de reproduire et de diffuser un travail de recherche de cycles supérieurs* (SDU-522 – Rév.01-2006). Cette autorisation stipule que «conformément à l'article 11 du Règlement no 8 des études de cycles supérieurs, [l'auteur] concède à l'Université du Québec à Montréal une licence non exclusive d'utilisation et de publication de la totalité ou d'une partie importante de [son] travail de recherche pour des fins pédagogiques et non commerciales. Plus précisément, [l'auteur] autorise l'Université du Québec à Montréal à reproduire, diffuser, prêter, distribuer ou vendre des copies de [son] travail de recherche à des fins non commerciales sur quelque support que ce soit, y compris l'Internet. Cette licence et cette autorisation n'entraînent pas une renonciation de [la] part [de l'auteur] à [ses] droits moraux ni à [ses] droits de propriété intellectuelle. Sauf entente contraire, [l'auteur] conserve la liberté de diffuser et de commercialiser ou non ce travail dont [il] possède un exemplaire.»

REMERCIEMENTS

Je voudrais en tout premier lieu remercier le professeur Suzanne Marcotte, ma directrice de mémoire, pour la confiance qu'elle a eu en moi en me confiant un travail aussi riche et stimulant, pour ses conseils et son encadrement, ainsi que pour son aide financière qu'elle m'a octroyée. Puisse ce travail être à la hauteur de ses attentes.

Je remercie également M. Benoit Montreuil, professeur titulaire à la faculté des sciences de l'administration de l'Université Laval, pour sa générosité et sa complicité, ainsi que ses fidèles collaborateurs M. Nabil Ouazani et Mme Edith Brotherton.

Je ne peux exprimer ma gratitude aux responsables de l'entreprise Sanmina-SCI Pointe Claire pour leur collaboration. Je remercie spécialement, le directeur manufacturier M. Philippe Beaumier et tous les ingénieurs qui travaillent dans son département.

J'aimerais exprimer ma très profonde reconnaissance à mon épouse Nadia pour sa grande patience et son support moral, et je tiens à remercier du fond du cœur mon fils Yassine qui a toujours été ma flamme d'inspiration.

Enfin, je dédie ce travail à la mémoire de mon père Bouchaib qui nous a quittés l'année passée en plein milieu de cette présente recherche; que Dieu l'ait en sa sainte miséricorde.

TABLE DES MATIÈRES

LISTE DES TABLEAUX.....	vii
LISTE DES FIGURES	ix
LISTE DES ABRÉVIATIONS	xv
RÉSUMÉ	xvii
INTRODUCTION.....	1
CHAPITRE 1 : REVUE DE LITTÉRATURE	6
1.1 Introduction	6
1.2 Industrie de la microélectronique	6
1.3 Industrie de l'assemblage des cartes électroniques.....	9
1.3.1 Processus d'assemblage des cartes électroniques	11
1.3.2 Technologie SMT.....	13
1.4 Organisations de production	21
1.5 Mesures de performance	28
1.5.1 Flexibilité.....	28
1.5.2 Qualité	32
1.5.3 Réglage	35
1.5.4 Productivité.....	39
1.5.5 Flux de production	42
1.6 Analyse multicritère	45
1.7 Problématique de recherche et cadre conceptuel.....	48
CHAPITRE 2 : ORGANISATIONS DE PRODUCTION	51
2.1 Introduction	51
2.2 Organisation fonctionnelle	53

2.3 Organisation produit (lignes multi-produits)	60
2.4 Organisation cellulaire	67
2.5 Organisation fractale	72
2.6 Organisation holographique	76
2.7 Organisation réseau	79
CHAPITRE 3 : MESURES DE PERFORMANCE.....	84
3.1 Introduction	84
3.2 Mesures de performance qualitatives.....	87
3.2.1 Flexibilité	87
3.2.1.1 Mesure de la flexibilité du système manufacturier	88
3.2.1.2 Mesure de la flexibilité du plancher.....	94
3.2.2 Qualité.....	100
3.3 Mesures de performances quantitatives	103
3.3.1 Productivité.....	103
3.3.2 Temps de passage.....	105
3.3.3 Coût opérationnel de production.....	114
3.3.4 En-cours	115
3.3.5 Flux	118
CHAPITRE 4 : APPROCHE MÉTHODOLOGIQUE ET ÉTUDE DE CAS	123
4.1 Introduction	123
4.2 Techniques (heuristiques) de conception des aménagements.....	124
4.3 Évaluation des aménagements	125
4.4 Simulation	127
4.4.1 Outil de simulation et de conception d'aménagement (weblayout).....	128
4.5 Analyse.....	133
4.5.1 Analyse multicritère.....	134
4.5.2 Analyse de sensibilité.....	141
4.6 Présentation du cas d'étude.....	144
4.6.1 Présentation de la corporation Sanmina-SCI inc.	144

4.6.2 Présentation de Sanmina-SCI-Pointe Claire	147
4.6.3 Données techniques.....	152
CHAPITRE 5 : APPLICATIONS ET RÉSULTATS	162
5.1 Introduction	162
5.2 Alternative 1 : Aménagement actuel et nouvelle technologie	163
5.2.1 Aménagement actuel	163
5.2.2 Nouvelle technologie	165
5.2.3 Application des mesures de performance	166
5.2.4 Coûts d'acquisition des nouveaux équipements	173
5.3 Alternative 2: Technologie actuelle et nouveaux aménagements	175
5.3.1 Conception des aménagements	175
5.3.2 Application des mesures de performance	183
5.3.2.1 Critère 1 : Flexibilité.....	184
5.3.2.2 Critère 2 : Qualité.....	186
5.3.2.3 Critère 3 : Productivité.....	189
5.3.2.4 Critère 4 : Flux	191
5.3.2.5 Critère 5 : Autres.....	193
5.4 Alternative 3	198
5.5 Choix du meilleur aménagement, alternative 2.....	201
5.5.1 Analyse multicritères	201
5.5.1.1 Pondération des critères et des alternatives.....	203
5.5.2 Analyse de sensibilité.....	208
5.6 Comparaison des trois alternatives.....	212
5.6.1 Analyse multicritère.....	214
5.6.1.1 Pondération des critères et des alternatives.....	216
5.6.2 Analyse de sensibilité.....	217
CHAPITRE 6 : CONCLUSION	222
6.1 Introduction	222
6.2 Contributions.....	223

6.3	Recherches futures	226
ANNEXE 1 : Données techniques, cas d'étude : Phase I, Sanmina-SCI Pointe Claire.		227
ANNEXE 2 : Exemples de conception d'aménagements, cas d'étude : Phase I, Sanmina-SCI Pointe Claire		244
ANNEXE 3 : Nouvelle technologie.....		291
ANNEXE 4 : Exemple de calcul des mesures de performance (alternative 2, aménagement réseau 3).....		303
BIBLIOGRAPHIE		357

LISTE DES TABLEAUX

Tableau 2.1	Avantages et inconvénients de l'organisation fonctionnelle	55
Tableau 2.2	Avantages et inconvénients de l'organisation produit	63
Tableau 2.3	Exemple de création de 4 postes de travail après équilibrage, méthode de Bedworth et al. (1982)	66
Tableau 2.4	Différents avantages et inconvénients de l'organisation par groupe (cellulaire)	68
Tableau 2.5	Exemple de création de cellules à partir du regroupement des produits	70
Tableau 3.1	Applications de mesures de performance.....	86
Tableau 4.1	Les différentes opérations constituant le processus d'assemblage des PCBs dans la phase I (Sanmina-SCI Pointe Claire).....	157
Tableau 5.1	Résultats de l'application des mesures de performance, alternative 1	167
Tableau 5.2	Coûts d'acquisition des nouveaux équipements SMT	173
Tableau 5.3	Amortissement fiscal des nouveaux équipements.....	174
Tableau 5.4	Résultats obtenus lors de l'application de la mesure de performance "Flexibilité" sur les 18 aménagements proposés dans le cadre de l'alternative 2 .	184
Tableau 5.5	Résultats obtenus lors de l'application de la mesure de performance "Qualité" sur les 18 aménagements proposés dans le cadre de l'alternative 2	187
Tableau 5.6	Résultats obtenus lors de l'application de la mesure de performance "Productivité" sur les 18 aménagements proposés dans le cadre de l'alternative 2	189
Tableau 5.7	Résultats obtenus lors de l'application de la mesure de performance "Flux" sur les 18 aménagements proposés dans le cadre de l'alternative 2	192
Tableau 5.8	Résultats obtenus lors de l'application de la mesure de performance "Autres" sur les 18 aménagements proposés dans le cadre de l'alternative 2	194

Tableau 5. 9	Nombre de machine ainsi que celui de la main d'œuvre pour chaque poste de travail au niveau de l'aménagement produit 1	197
Tableau 5.10	Proportions d'amélioration des résultats aux niveaux des 18 aménagements, lors de l'intégration de la nouvelle technologie dans le cadre de l'alternative 3	199
Tableau 5.11	Résultats des mesures de performance des trois alternatives.....	213

LISTE DES FIGURES

Figure 1.1 Activités principales de l'industrie de la microélectronique selon DigiPlan TEC Inc., (2002)	8
Figure 1.2 Phases du marché selon l'évolution typique du volume de ventes.....	10
Figure 1.3 Processus d'assemblage SMT	15
Figure 1.4 Modèle de ligne SMT "Canon"	18
Figure 1.5 Types d'assemblage SMT (Prasad, 1989, Hollomon, 1995).....	19
Figure 1.6 Processus d'assemblage SMT, type I (Hollomon, 1995)	19
Figure 1.7 Processus d'assemblage SMT, type II (Hollomon, 1995).....	20
Figure 1.8 Processus d'assemblage SMT, type III (Hollomon, 1995).....	21
Figure 1.9 Les différentes organisations de production contemporaines.....	22
Figure 1.10 Organisation typique d'un centre d'assemblage de PCBs.....	25
Figure 1.11 Modèle de reconfiguration de l'aménagement	27
Figure 1.12 Classification des défauts des PCBs dans la technologie SMT	34
Figure 1.13 Plan de qualité de l'entreprise Sanmina-SCI Pointe Claire, montrant le déploiement des points de test dans le processus d'assemblage SMT.....	35
Figure 1.14 Algorithme de résolution de regroupement des PCBs et de balancement de la charge de travail des machines d'assemblage SMT (Hop et al., 2004)	38
Figure 1.15 Étapes de la méthode AHP	47
Figure 1.16 Cadre conceptuel	50
Figure 2.1 Processus général d'assemblage des PCBs chez Sanmina-SCI Pointe Claire	52
Figure 2.2 Exemple d'organisation de production selon l'organisation fonctionnelle extrait de notre cas d'étude soit, l'assemblage des PCBs chez Sanmina-SCI Pointe Claire.....	53
Figure 2.3 Schémas de principe d'une organisation "Atelier en flux continu"	54

Figure 2.4 Procédure de développement de la deuxième et troisième phase de la méthode SLP	56
Figure 2.5 Exemple de design d'implantation d'usine selon la méthode SLP : cas de Sanmina-SCI Pointe Claire	59
Figure 2.6 Exemple d'organisation de la production selon l'organisation produit (multi-produits) extrait de notre cas d'étude soit, l'assemblage des PCBs chez Sanmina-SCI Pointe Claire	60
Figure 2. 7 Exemple d'organisation produit pure (Montreuil et Lefrançois, 1997).....	62
Figure 2. 8 Exemple d'aménagement avec des lignes multi-produits	62
Figure 2.9 Exemple d'un processus de fabrication selon une organisation produit présenté sous forme de diagramme de Gantt	64
Figure 2. 10 Exemple de graphique des antériorités	65
Figure 2. 11 Exemple d'organisation cellulaire extrait de notre cas d'étude, Sanmina-SCI Pointe Claire	67
Figure 2.12 Schéma de principe de la conception des cellules de production	69
Figure 2.13 Exemple d'organisation fractale extrait de notre cas d'étude, Sanmina-SCI Pointe Claire.....	72
Figure 2.14 Exemple d'implantation fractale.....	73
Figure 2.15 Processus de conception d'une organisation fractale	74
Figure 2.16 Exemple d'organisation holographique extraite du cas Sanmina-SCI Pointe Claire	76
Figure 2.17 Processus général de la méthodologie de conception d'usines holographiques (Marcotte, 2005)	78
Figure 2.18 Exemple d'un réseau manufacturier faisant apparaître l'intégration des processeurs sur le plancher	80
Figure 2.19 Exemple d'organisation réseau extrait du cas Sanmina-SCI Pointe Claire	82
Figure 2. 20 Exemple d'organisation réseau comportant cinq centres procédés, un centre fractal et un centre responsable d'un type de produit (Marcotte, 2005).....	83
Figure 3.1 Distribution de la demande selon une loi normale	89

Figure 3. 2 Exemple de processus de fabrication illustrant les rendements des postes de travail.....	100
Figure 3.3 Identification des temps de production.....	105
Figure 3.4 Schématisation du temps de passage.....	106
Figure 3.5 Réglage cible d'une ligne SMT, Sanmina-SCI Pointe Claire	109
Figure 3.6 Exemple de schématisation d'un processus de fabrication.....	111
Figure 3.7 Schématisation des temps de traitement dans le processus d'assemblage des PCBs chez Sanmina-SCI Pointe Claire.....	112
Figure 3.8 Exemple de solutions pratiques permettant de réduire le temps de passage, Monden (1998).....	113
Figure 4.1 Démarche générale de notre méthodologie de recherche	124
Figure 4.2 Étapes de conception d'un modèle générale de simulation (Pritsker et O'Reilly, 1999)	128
Figure 4.3 Vue du trafic entre processeurs d'une usine fractale conçue dans weblayout (Montreuil et al., 2002)	130
Figure 4.4 Hiérarchie pour le choix du meilleur aménagement.....	136
Figure 4.5 Pondération des critères et des sous-critères de l'arbre hiérarchique, logiciel Expert Choice.....	138
Figure 4.6 Pondération des alternatives selon le sous-critère flexibilité globale (SC1A), logiciel Expert Choice.....	139
Figure 4.7 Résultats des alternatives selon une possibilité de pondérations, logiciel Expert Choice.....	140
Figure 4.8 Graphes de sensibilité de la méthode AHP, logiciel Expert Choice	143
Figure 4.9 Répartition des différents sites de production de Sanmina-SCI inc. dans le monde.....	144
Figure 4.10 Différentes activités et principaux clients de Sanmina-SCI inc	145
Figure 4.11 Positionnement de Sanmina-SCI Pointe Claire dans la chaîne de valeur de Sanmina-SCI inc (Sanmina-SCI, rapport annuel 2004).....	146
Figure 4.12 Chaîne de valeur de Sanmina-SCI Pointe Claire.....	150

Figure 4.13	Organisation de Sanmina-SCI Pointe Claire	151
Figure 4.14	Organisation de la production au niveau de la phase I	152
Figure 4.15	Aménagement actuel des ressources de la phase I (Sanmina-SCI Pointe Claire).....	153
Figure 4.16	Exemple de processus d'assemblage des PCBs dans la phase I (Sanmina-SCI Pointe Claire)	154
Figure 4.17	Exemple de routage des PCBs dans la phase I (Sanmina-SCI Pointe Claire)	159
Figure 4.18	Flux de production dans la phase I, selon le nombre de voyages.....	161
Figure 5.1	Aménagement actuel des ressources sur le plancher de la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire	164
Figure 5.2	Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon les différents sous-critères	170
Figure 5.3	Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Fonction" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : premier design	176
Figure 5.4	Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Produit" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : premier design	177
Figure 5.5	Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Cellulaire" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : premier design....	178
Figure 5.6	Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Fractale" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : premier design	180
Figure 5.7	Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Holographique" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : premier design	181
Figure 5.8	Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Réseau" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : troisième design.....	183
Figure 5.9	Comparaison des 18 aménagements proposés au niveau du critère de la flexibilité dans le cadre de l'alternative 2	185

Figure 5.10	Comparaison des 18 aménagements proposés au niveau du critère de la qualité relié au nombre de manipulations dans le cadre de l'alternative 2	188
Figure 5.11	Comparaison des 18 aménagements proposés au niveau du critère de la productivité dans le cadre de l'alternative 2	190
Figure 5.12	Comparaison des 18 aménagements proposés au niveau du critère "Flux" dans le cadre de l'alternative 2.....	192
Figure 5.13	Comparaison des 18 aménagements proposés au niveau du critère "Autres", alternative 2.....	195
Figure 5.14	Structure hiérarchique de l'analyse AHP, réalisée dans le cadre de l'alternative 2	202
Figure 5.15	Synthèse de la pondération des critères relevant du niveau 1 de l'analyse AHP.....	204
Figure 5.16	Synthèse des poids des sous-critères relevant du critère "Flexibilité"	204
Figure 5.17	Synthèse des poids des sous-critères relevant du critère "Qualité"	205
Figure 5.18	Synthèse des poids des sous-critères relevant du critère "Productivité" ..	205
Figure 5.19	Synthèse des poids des sous-critères relevant du critère "Productivité" ..	206
Figure 5.20	Synthèse des poids des sous-critères relevant du critère "Autres"	207
Figure 5.21	Synthèse des poids des alternatives de solution selon la méthode AHP ..	207
Figure 5.22	Graphique de performance initial des alternatives de solution.....	208
Figure 5.23	Graphique de performance des alternatives de solution avec le changement de poids du critère "Qualité"	209
Figure 5.24	Graphique de performance des alternatives de solution avec le changement de poids du critère "Flux"	210
Figure 5.25	Graphique de performance des alternatives de solution avec le changement de poids des critères "Productivité" et "Autres"	211
Figure 5.26	Structure hiérarchique de l'analyse AHP, choix de la meilleure alternative	215
Figure 5.27	Synthèse des poids des trois alternatives selon la méthode AHP.....	216
Figure 5.28	Graphique dynamique initial des trois alternatives	217

Figure 5.29 Graphiques du gradient des trois alternatives au niveau des cinq critères220

LISTE DES ABRÉVIATIONS

AHP	Analytic Hierarchy Process
ASIC	Application Specific Integrated Circuit
BGA	Ball Grid Array
CM	Contract Manufacturers
EMS	Electronic Manufacturing System
FFL	Flexible Flow Line
FMS	Flexible Manufacturing System
FP	Flying Probe
GFFL	Generalized Flexible Flow Line
GT	Group Technology
ICT	In-Circuit Test
ISO	International Standards Organization
MSD	Moisture Sensitive Device
MSP	Maîtrise Statistique des Processus
OEM	Original Equipment Manufacturers
PCB	Printed Circuit Board
PCBA	Printed Circuit Board Assembly
PEPS	Premier Entré Premier Sorti
PLCC	Plastic Leaded Chip Carrier
POF	Parts On Floor
QMS	Quality Modeling System
RTFP	Ratio de Tension des Flux de Production
SLP	Systematic Layout Planning
SMD	Surface Mount Device
SMED	Single Minute Exchange of Dies

SMT	Surface Mount Technology
THT	Through-Hole Technology
THTA	Through-Hole Technology Assembly
TME	Taille Minimale Efficace
TRG	Taux de Rendement Global
TRS	Taux de Rendement Synthétique
WIP	Work In Process

RÉSUMÉ

Ce mémoire présente un outil d'aide à la décision qui permet aux décideurs des entreprises œuvrant dans le domaine de l'assemblage des cartes électroniques et plus spécialement celles qui œuvrent dans la niche "Grande variété, faible volume" de choisir la technologie et le type d'aménagement des ressources sur leurs planchers de production, s'adaptant, le mieux, à leur contexte de travail. Dans le cadre d'une étude de cas, trois alternatives sont approchées soit, l'alternative 1 où nous gardons en place l'aménagement actuel des ressources sur le plancher et nous remplaçons le type de technologie existant par un autre plus adéquat, l'alternative 2 où nous gardons en place la technologie actuelle et nous changeons l'aménagement existant, et finalement l'alternative 3 où nous changeons la technologie et l'aménagement actuels. Dans le cadre des alternatives 2 et 3, nous proposons des aménagements découlant des six organisations de production suivantes : "Fonction", "Produit", "Cellulaire", "Fractale", "Holographique", et "Réseau". Chaque aménagement conçu est évalué selon des mesures de performance se résumant dans la flexibilité, la qualité, la productivité, les flux de production, le temps de passage, les temps de réglage, et autres mesures jugées pertinentes. Une analyse multicritère, concrétisée par l'analyse AHP, est mise en application afin de choisir l'aménagement s'adaptant, le mieux, à notre cas d'étude et par extrapolation aux entreprises œuvrant dans la niche "Grande variété, faible volume" de l'industrie d'assemblage des cartes électroniques. En outre, une analyse de sensibilité est mise en œuvre en vue de tester la robustesse de notre choix final. Les outils informatiques utilisés dans cette présente étude sont : le logiciel "Weblayout" dans lequel nous concevons et nous simulons les scénarios de la demande, le chiffrier électronique "Excel" dans lequel nous effectuons certains calculs, et enfin le logiciel "Expert Choice" dans lequel nous mettons en application l'analyse AHP ainsi que l'analyse de sensibilité.

Mots clés : Aménagements, assemblage de cartes électroniques PCBA, grande variété faible volume, analyse multicritère AHP.

INTRODUCTION

Le progrès technologique, et plus précisément celui de l'électronique, a révolutionné notre vie quotidienne et a modifié tous les éléments constituant les tissus social, économique et même politique de notre globe. L'électronique, cette science impressionnante qui a vu le jour en 1904 via l'invention du tube diode par le physicien Fleming (Antébi, 1982), est devenue omniprésente dans notre vie, à tel point que nous ne pouvons plus nous en passer. En effet, l'abondance des appareils d'aujourd'hui, si familiers qu'ils soient, qui nous entourent tels que les appareils électroménagers, les ordinateurs, les cellulaires, les téléviseurs, etc., le prouve.

Au début des années 1970, quand les trois ingénieurs¹ fondateurs de l'entreprise Intel inc. ont inventé le premier microprocesseur, le Intel 4004, la miniaturisation des circuits électroniques est venue révolutionner le domaine de la numérisation, produisant ainsi une standardisation du transport de l'information. De grandes entreprises multinationales telles que Nortel, Alcatel et Nokia œuvrant dans l'industrie des télécommunications, Philips, Sony et Thomson œuvrant dans l'électronique grand public, ainsi que Microsoft et IBM œuvrant dans l'informatique, se sont imposées comme leaders mondiaux dans la convergence numérique. Ces gigantesques entreprises ont inondé le globe de produits extrêmement complexes, qui nous accompagnent dans notre vie quotidienne. Dans la plupart des cas, ces produits se manifestent sous forme de systèmes intégrés dont les cartes électroniques assurent le fonctionnement. Au début, dans le cadre d'une intégration verticale, ces entreprises innovatrices assuraient elles-mêmes la fabrication, au complet, de leurs produits. Mais, au fil des années, elles se sont rendues compte que cette intégration verticale ne leur garantissait pas la productivité et l'efficacité souhaitées et ne leur permettait pas de mieux se concentrer sur leur mission initiale, soit

¹ Ted Hoff, Federico Faggin et Stan Mazor

la course à l'innovation sous ses deux formes, fondamentale et appliquée. Alors, elles se sont dissociées de la phase de fabrication des cartes électroniques et l'ont externalisée en faveur d'autres entreprises émergentes. De ce fait, une nouvelle industrie a vu le jour soit, **l'industrie de l'assemblage de cartes électroniques (PCBA : Printed Circuit Board Assembly)**.

Le processus d'assemblage des cartes électroniques consiste à placer et à souder des composants électroniques tels que les diodes, les transistors, les résistances, les circuits intégrés, etc., sur des circuits imprimés vierges destinés à accomplir une fonction donnée. Cinq grandes phases découlent de ce processus, soit l'assemblage automatique, l'assemblage manuel, le soudage à la vague, l'assemblage mécanique et les tests électriques (Mcdowell et al., 1989 et Rocwell et al., 1990). L'assemblage automatique est la phase la plus importante dans ce processus. Dans cette phase, on place des composants SMD², à plat, sur des cartes vierges, appelées circuits imprimés, via des lignes d'assemblage automatiques comportant des machines de sérigraphie, de placement de composants et de soudage par refusion. La technologie qui permet ce genre d'assemblage s'appelle **SMT**³. Cette technologie, créée en 1960 dans les laboratoires de l'armée américaine, a presque rayé la technologie THT⁴ qui assurait l'assemblage manuel des composants discrets dans le processus de l'assemblage des **PCBs**⁵.

Les entreprises qui détiennent les grandes parts dans le marché de l'assemblage des cartes électroniques sont des entreprises occidentales de très grande taille. La concurrence, dans ce secteur d'activité, est à son extrême. Pour pallier à des éventuelles défaillances stratégiques en terme de productivité, ces grandes entreprises ont choisi de déployer leurs sites de production selon deux modes. Pour une production de masse, ils

² Surface Mount Device

³ Surface Mount Technology

⁴ Through-hole Technology

⁵ Printed Circuit Board

ont décidé d'implanter leurs sites de production dans les pays du tiers monde où la main-d'œuvre est abondante et bon marché. Pour une production variée et en faible quantité, ils ont fait le choix d'implanter leurs sites de production dans les pays occidentaux où il existe une certaine profusion d'expertises et de talents. La politique que ces entreprises adoptent, pour la réalisation de leurs produits, rejoint l'approche de la mondialisation. Elles commencent la production des nouveaux produits, dont la maîtrise des processus de fabrication n'est pas encore assurée, dans les sites de production occidentaux. Une fois que ces produits arrivent à leur phase de maturité, elles les expédient vers les sites de production implantés dans les pays du tiers monde en vue d'une production de masse. De ce fait, deux niches d'industrie, dans le secteur d'assemblage des cartes électroniques, sont apparues dont, la niche "grand volume (high volume)" où on produit en masse, et la niche "**grande variété, faible volume (high mix, low volume)**" où on fabrique une grande variété de produits en petites quantités. C'est cette deuxième niche d'industrie PCBA qui fait l'objet de notre présente étude.

Les enjeux, dans cette niche, sont démesurés. Les entreprises qui y œuvrent doivent être extrêmement flexibles et extraordinairement réactives afin qu'elles puissent satisfaire les exigences de leurs clients dont la majorité viennent des secteurs des télécommunications et de l'électronique grand public. Dans le cadre d'un marché très fluctuant en terme de demande, ces entreprises clientes exigent de leurs fournisseurs, des entreprises PCBA, une très bonne qualité de produits, des prix très compétitifs et des délais de livraison très rapides. Ceci engendre beaucoup de pression sur les entreprises PCBA qui se voient obligées d'ajuster, en continu, leurs processus de fabrication ainsi que leurs façons de faire dans leurs sites de production. Elles doivent adéquatement configurer leurs centres de fabrication. Le choix et le déploiement des ressources sur le plancher de production doivent prouver une grande aptitude d'adaptation à toutes sortes de changements qui peuvent découler du volume de production, de la variété des produits, de leurs routages, ainsi que d'éventuelles expansions.

Ce défi manufacturier est venu chercher en nous, notre grande passion pour les processus manufacturier et surtout pour ceux dérivant du secteur de l'électronique, puisque nous y avons travaillé pendant un nombre d'années non négligeables. Nous jugeons que nous pouvons contribuer à l'affermissement des processus PCBA via l'amélioration des aménagements des ressources sur les planchers de production.

Dans ce présent mémoire, nous visons à mettre au point un outil d'aide à la décision qui permettra aux décideurs des entreprises œuvrant dans le domaine de l'assemblage des cartes électroniques et plus spécialement celles qui oeuvrent dans la niche "grande variété, faible volume", de choisir la bonne technologie ainsi que la meilleure façon d'aménager leurs ressources sur le plancher de production, s'adaptant le mieux à leurs contextes industriels. Pour ce faire, nous allons décortiquer trois alternatives. Dans l'alternative 1, nous gardons en place l'aménagement actuel des ressources sur le plancher et nous remplaçons le type de technologie existant par un autre plus adéquat. Dans l'alternative 2, nous gardons en place la technologie actuelle et nous changeons l'aménagement existant. Finalement, dans l'alternative 3, nous changeons la technologie et l'aménagement actuels. Ceci sera réalisé dans le cadre d'une étude de cas concrétisée via l'entreprise Sanmina-SCI Pointe Claire considérée, à l'échelle mondiale, comme un joueur très important du domaine "grande variété, faible volume" dans l'industrie PCBA. Dans les alternatives 2 et 3, nous proposons des aménagements découlant des six organisations de production suivantes : "Fonction", "Produit", "Cellulaire", "Fractale", "Holographique", et "Réseau". Nous évaluons chaque aménagement conçu par des mesures de performances se résumant dans la flexibilité, la qualité, la productivité, les flux de production et autres mesures jugées pertinentes. Nous appliquons ensuite une analyse multicritère afin de choisir l'aménagement s'adaptant le mieux à notre cas d'étude et par extrapolation aux entreprises œuvrant dans la niche "grande variété, faible volume" de l'industrie PCBA. En outre, une analyse de sensibilité est mise en application en vue de tester la robustesse de notre choix final.

Ce présent mémoire comporte six chapitres. Le premier chapitre comprend la revue de littérature qui traite et décortique les concepts de base constituant les piliers de notre présente recherche. Ces concepts se manifestent dans l'industrie de la microélectronique à travers les processus d'assemblage des cartes électroniques et les équipements qui en découlent, la technologie SMT, les organisations de production, et les mesures de performances telles la flexibilité, la qualité, la productivité, les réglages, les flux de production. Les deuxième et troisième chapitres traitent, en profondeur et dans l'ordre, les organisations de production et les mesures de performance afin de permettre aux lecteurs une bonne compréhension des orientations de ce travail. Le quatrième chapitre explique l'approche méthodologique adoptée dans cette présente recherche et présente notre terrain d'étude soit, l'entreprise Sanmina-SCI Pointe Claire. Le cinquième chapitre expose les résultats obtenus, lors de l'application des mesures de performance sur les trois alternatives, ainsi que les discussions et les interprétations qui y découlent, y compris celles de l'analyse multicritère. Enfin, le sixième chapitre vient conclure ce mémoire en synthétisant les travaux effectués et en suggérant des pistes de recherches pour des éventuels travaux futurs découlant de ce travail.

CHAPITRE 1

REVUE DE LITTÉRATURE

1.1 Introduction

Dans ce présent chapitre, nous commençons par survoler les principaux aspects de l'industrie de l'assemblage des cartes électroniques (Printed Circuit Board Assembly, PCBA) en se concentrant plus sur la niche "grande variété, petit volume (high mix, low volume)" perçue comme étant le secteur d'activité le plus ardu de cette industrie. Pour ce faire, nous situons d'abord l'industrie PCBA dans la sphère de la microélectronique, industrie constituant l'enceinte de son émergence. Ensuite, nous décortiquons son noyau central, soit la technologie "Circuits Montés en Surface, CMS", plus connu sous le nom anglais "Surface Mount Technology, SMT". Une fois les grandes portées de cette industrie PCBA bien expliquées, nous répertorions les recherches réalisées sur les organisations de production. Dans le cadre de la niche "grande variété, faible volume", nous enchaînons avec la décortication des concepts de base qui font l'objet de nos mesures de performance soit, la flexibilité, la qualité, la productivité, les flux de production, le temps de passage, les en-cours et les coûts de production. Nous concluons ce chapitre par la présentation de la méthode AHP, de la problématique de recherche et du cadre conceptuel de notre sujet d'étude.

1.2 Industrie de la microélectronique

Avant d'arriver à l'ère des microprocesseurs qui intègrent des millions de transistors sur quelques millimètres carrés, l'électronique a fait ses premiers pas en 1904 quand le physicien Fleming a inventé le « tube diode » (Antébi, 1982). Vers la deuxième guerre

mondiale, entre 1939 et 1945, l'électronique a fait une rupture décisive avec le monde du savoir encyclopédique perçu par de grands savants comme Hertz et Marconi, et a rejoint le monde du capitalisme guidé par des entreprises privées ambitieuses. Ces entreprises ont créé, en s'appuyant sur cette science, une industrie prospère qui deviendra, par la suite, la plus importante industrie de tous les temps (Antébi, 1982). Vers les années 1970, l'électronique a connu une grande révolution. La miniaturisation des circuits électroniques, se manifestant dans la création du premier microprocesseur par l'entreprise Intel Inc., lui a ouvert de grands horizons, faisant ainsi surgir une nouvelle industrie dont le nom est la microélectronique.

La microélectronique, comme son nom l'indique, est une spécialité du vaste domaine de l'électronique. Elle s'intéresse à l'étude et à la conception des composants électroniques à l'échelle micronique⁶ ainsi qu'à leur assemblage sur des circuits imprimés.

Au niveau canadien, la microélectronique représente près de 60% du chiffre d'affaire de toute l'industrie des technologies d'informations et de communications (TIC).

D'après une étude réalisée par DigiPlan TEC Inc. (2002), la province du Québec enclave plus de 110 entreprises œuvrant dans ce domaine, créant ainsi un marché de 13 000 emplois.

Selon cette étude, les entreprises qui font partie de cette industrie sont celles qui font les activités suivantes :

- Conception et développement de circuits électroniques, de circuits imprimés et d'outils de conception.
- Conception et fabrication des composants actifs et des semi-conducteurs.
- Conception et fabrication des composants passifs tels que les connecteurs, les câbles, les transformateurs, les commutateurs etc.
- Conception et fabrication des plaquettes de circuits imprimés (PCB).
- Assemblage des composants électroniques sur des circuits imprimés (PCBA).

⁶ Les dimensions des composants sont mesurées en micromètres : 1/1000000 m.

La figure 1.1 montre en détail les activités de l'industrie microélectronique et y situe l'industrie de l'assemblage des cartes électroniques (PCBA)

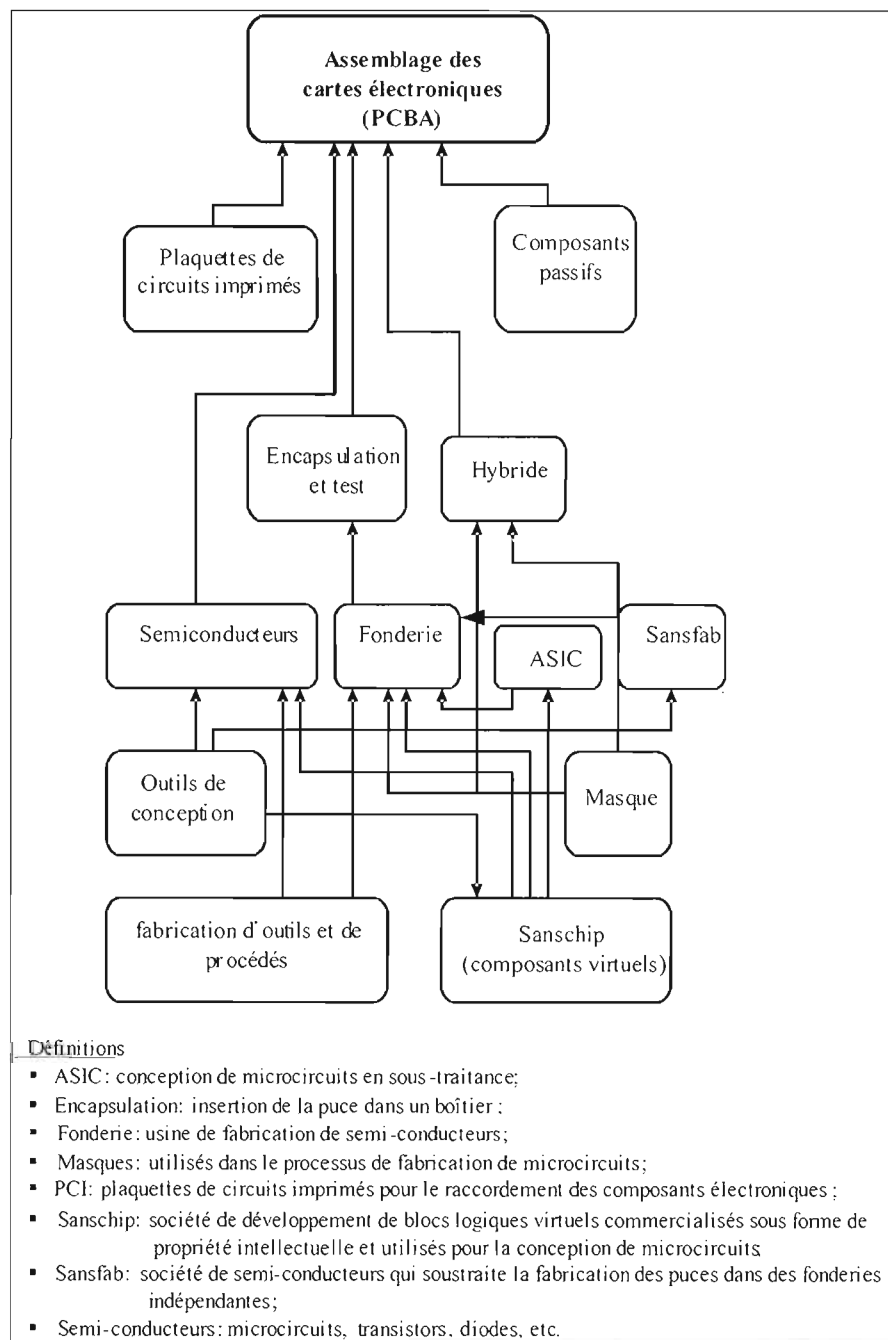


Figure 1.1 Activités principales de l'industrie de la microélectronique selon DigiPlan
TEC Inc., (2002)

Comme le montre la figure 1.1, l'industrie de l'assemblage des cartes électroniques (PCBA), représente le dernier maillon dans la chaîne de valeur de l'industrie de la microélectronique. Dans la section 1.3, nous aborderons plus en détail, les composantes et les perspectives de cette industrie.

1.3 Industrie de l'assemblage des cartes électroniques

Beaucoup de fabricants électroniques Original Equipment Manufacturers (OEM)⁷ de renommée mondiale, comme Nortel, Alcatel, Lucent etc., ont décidé d'externaliser la phase de l'assemblage de leurs cartes électroniques au profit des entreprises sous-traitantes Contract Manufacturers (CM). Ces entreprises CM sont plus habiles à accomplir cette phase de production puisqu'elles réalisent des économies d'échelle considérables. En effet, leurs importants portefeuilles de clients et leurs compétences dans le domaine leur permettent d'être plus productives par rapport à leurs clients OEM (Mangin, 1999). Mais il faut avouer que le mandat qu'on leur a confié n'est pas facile car les entreprises OEM sont très exigeantes en termes de qualité et de flexibilité. Elles s'attendent à ce que leurs fournisseurs CM leur livrent des produits fiables et bon marché, et dans des délais courts (Smed et al., 1999 (b)).

D'après Allaire et Firsirotu (2004), et comme le montre la figure 1.2, l'évolution d'un marché, quelque soit sa nature, suit six étapes d'évolution soit, l'émergence, la croissance, l'épuration, la maturité, la saturation et le déclin.

⁷ OEM: Original Equipment Manufacturers. Entreprises innovatrices qui créent et commercialisent des produits électroniques

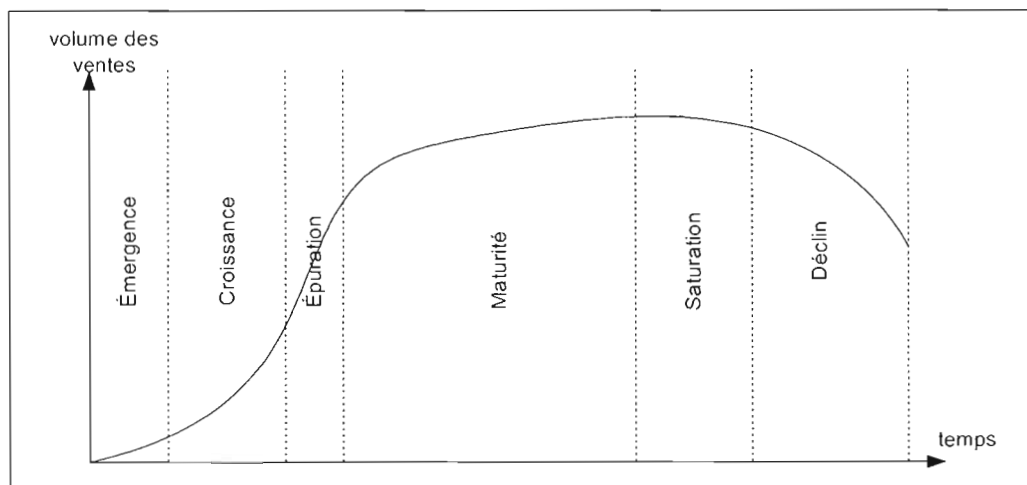


Figure 1.2 Phases du marché selon l'évolution typique du volume de ventes
(Allaire et Firsirotu, 2004)

La plupart des entreprises CM partageant le marché de l'industrie PCBA, sont des entreprises occidentales dont les sites de production sont déployés à l'échelle mondiale. La maîtrise et le rodage des nouveaux produits qui découlent des phases d'émergence et de croissance se font habituellement dans les sites de production se trouvant dans l'occident. La production de masse qui relève des phases de maturité et de saturation se fait dans les sites de production se trouvant dans des pays du tiers monde (Serant, 2001). Cette stratégie de production s'explique par le talent et l'expertise se trouvant dans les pays occidentaux et les faibles coûts de production qu'offrent les pays du "tiers monde". De ce fait, l'industrie PCBA est divisée en deux grands segments soit, le segment "grand volume (high volume)" et le segment "grande variété, petit volume (high mix, low volume)". C'est ce dernier segment qui fait l'objet de notre présente étude. La plupart du temps, les entreprises OEM conçoivent elles même leurs produits. Il est rare que les entreprises CM le fassent pour celles-ci. Ces dernières sont, plutôt, des entreprises manufacturières dont la mission est l'assemblage des PCBs.

1.3.1 Processus d'assemblage des cartes électroniques

Lors du design des cartes électroniques (PCBs), il est très important que les produits conçus satisfassent les conditions suivantes (Capillo, 1990):

- ✓ Faible coût d'assemblage avec zéro défaut.
- ✓ Grand taux de production.
- ✓ Accessibilité aux tests des produits lors des étapes de production.

Une fois le produit conçu par les entreprises OEM, il est confié aux entreprises CM qui se chargent de sa fabrication. Le processus de production des cartes électroniques PCBs se fait généralement en cinq phases distinctes : l'assemblage automatique, l'assemblage manuel, le soudage à la vague, l'assemblage mécanique et le test de fonctionnalité (Mcdowell et Randhawa, 1989 et Rocwell et al., 1990).

Les machines de l'assemblage automatique sont reliées entre elles par des convoyeurs qui servent à transporter les PCBs d'une machine à la suivante. La technologie utilisée pour ce genre d'assemblage est la technologie SMT (Gebus, 2000). Grâce au développement fulgurant de la miniaturisation⁸ des circuits électroniques, la technologie SMT ne cesse de prendre de l'ampleur dans le processus d'assemblage des PCBs en écartant ainsi la technologie d'assemblage manuelle THT. Dans la section 1.3.2, nous aborderons plus en détail cette technologie SMT, jugée révolutionnaire par beaucoup de chercheurs, notamment Prasad (1989), Holcomb (1995) et Moyer et Gupta (1998).

L'assemblage automatique (SMT) est habituellement suivi par l'assemblage manuel dont le nom de technologie qui le supporte est THT (Through-hole Technology). La technologie THT consiste à insérer, selon deux modes: axial et/ou radial, des composants discrets dans les circuits imprimés appelés plaquettes. Cette insertion se fait, la plupart de temps, d'une façon manuelle ou semi-automatique. Se comptent rares, les entreprises qui utilisent l'insertion purement automatique. En effet, les coûts exorbitants des robots spécialisés capables de faire ce genre d'insertion n'encouragent pas les

⁸ Les composants CMS ou SMT sont dix fois plus petits que leurs homologues THT et à moitié coût.

entreprises CM à l'adopter. Certes, l'insertion automatique au niveau THT garantit une grande cadence de production, ainsi qu'un grand niveau de qualité, mais les coûts d'acquisition de machinerie font hésiter beaucoup d'entreprises CM, surtout celles qui œuvrent dans le domaine "high mix, low volume" (Johnsson, 1996). Dans la majorité des cas, les entreprises CM choisissent l'insertion semi-automatique comme alternative à l'assemblage automatique, puisqu'elle peut garantir à la fois une cadence moyenne, un niveau de qualité raisonnable et un bon degré de flexibilité. Lors du processus de l'insertion semi-automatique, l'opérateur chargé de l'insertion des composants dans les circuits imprimés se fait guider par un point lumineux qui surgit d'une tête située au dessus de son poste de travail. Le point lumineux, positionné par un programme informatique installé dans la machine, montre l'endroit exact dans la carte où l'opérateur doit insérer le composant. L'opérateur, n'a qu'à prendre le composant et l'insérer dans la carte (Johnsson, 1996; Khoo et Ng, 1998).

Une fois l'étape d'assemblage des composants THT franchie, le circuit imprimé (PCB) passe dans une machine de soudure à vague (Capillo, 1990). La soudure s'effectue à des températures allant de 200 à 250 °C. Elle consiste à joindre les pattes métalliques des composants THT avec la surface du circuit imprimé pour garantir une conductivité électrique. Le matériel de base qui sert à la soudure est généralement constitué d'un alliage de plomb et d'étain. Après l'opération de soudure à la vague, le circuit imprimé passe à l'étape de l'assemblage mécanique où on lui joint des composantes mécaniques tels que les connecteurs et les radiateurs thermiques. Cette opération se fait généralement par des machines que l'on appelle les press-fit.

Une fois le circuit imprimé (PCB) assemblé, on lui fait passer deux tests électriques soit, le test ICT (In-Circuit Test, test de court-circuit et circuits ouverts) et le test fonctionnel où on vérifie si la carte rencontre les spécifications électriques prédéfinies par le concepteur. Ce test peut durer jusqu'à 3 heures par carte dépendamment de la complexité de celle-ci (Doyle, 2003).

Il faut souligner que, lors du processus d'assemblage du circuit imprimé (PCB), un test de qualité est effectué après chaque étape d'assemblage⁹. À titre d'exemple, après l'étape de l'assemblage automatique SMT, le PCB subit deux tests de qualité. Le premier test consiste à inspecter les décalages des composants de leurs emprunts de placement et à s'assurer de leurs polarités. La machine qui fait cette opération est l'Automated Optical Inspection, AOI (Doyle, 2003). Le deuxième test consiste à vérifier la qualité de soudure des composants BGA¹⁰ à l'aide d'une inspection radiographique à trois dimensions faite par la machine X-Ray, (Smith et al., 1995).

L'industrie PCBA exige une grande agilité ainsi qu'un haut degré de fiabilité qui ne peuvent se concrétiser à terme qu'à travers l'adoption de la robotique (Holcomb, 1995). Certes, les méthodes d'assemblage manuel classiques peuvent fournir la flexibilité nécessaire, mais elles ne peuvent pas fournir la fiabilité et la vitesse comme le fait la robotique. Le recours à la robotisation, par le biais de la technologie SMT, est devenu une nécessité accrue pour les entreprises œuvrant dans ce domaine. Dans la section 1.3.2, nous allons démystifier la technologie SMT afin de comprendre tous les enjeux qui y découlent.

1.3.2 Technologie SMT

Comme nous l'avons mentionné à la section 1.3.1, la première technologie utilisée dans l'assemblage des cartes électroniques fut la THT. Cette technologie se résume dans l'insertion des composants électroniques discrets, tels que les transistors, les diodes, les condensateurs, les résistances, etc. dans des circuits imprimés perforés d'avance. Vers les années 1960, derrière les cloisons de l'industrie militaire américaine, une autre

⁹ Dans la section 1.5.2, nous donnons plus de détails à ce sujet.

¹⁰ BGA : Ball Grid Array. Ce sont des composants coûteux et complexes dont les boîtiers sont assemblés sur la surface de la carte PCB via des billes, contrairement aux autres circuits SMT dont la connexion se fait par des pins. Ces billes sont placées au dessous du circuit.

technologie a éclos : la technologie SMT (Capillo, 1990). Contrairement à la technologie THT qui réside dans l'insertion des pattes des composants électroniques classiques dans les trous du circuit imprimé, cette technologie consiste à fixer des composants CMS/SMD¹¹, à plat sur les cartes.

Grâce à sa rapidité et à sa précision, la technologie SMT ne cesse, depuis sa mise en œuvre, de prendre place dans l'industrie du PCBA, écartant ainsi la vieille technologie THT (Moyer et Gupta, 1998). En effet, la technologie SMT présente plusieurs avantages par rapport à la technologie THT : la suppression des trous, la suppression de la préparation des composants (lead forming), et le gain en espace dans les circuits imprimés permettant ainsi l'augmentation du nombre de composants assemblés (Prasad, 1989 et Capillo, 1990). Il y a deux types de composants que l'on assemble dans la technologie SMT, soit les circuits actifs (circuits intégrés, BGAs, circuits modulaires, etc.) et les circuits passifs (résistances, condensateurs, etc.). Ce deuxième type de composant est emballé dans des boîtiers extrêmement petits dont les dimensions peuvent aujourd'hui aller jusqu'à 0,039 x 0,019 pouces (Prasad, 1989; Capillo, 1990 et Hollomon, 1995). Il faut souligner que la technologie SMT n'est pas toujours avantageuse. Elle présente aussi des inconvénients se manifestant dans les coûts élevés des équipements et des composants Moisture Sensitive Device (MSD): composants très sensibles à l'humidité et à l'électrostatique (Hollomon, 1995).

Comme le montre la figure 1.3, le processus d'assemblage SMT se fait en trois phases distinctes soit, le dépôt de la pâte à souder sur les circuits imprimés vierges, le placement des composants, et le soudage par refusion.

¹¹ SMD : Surface Mount Device

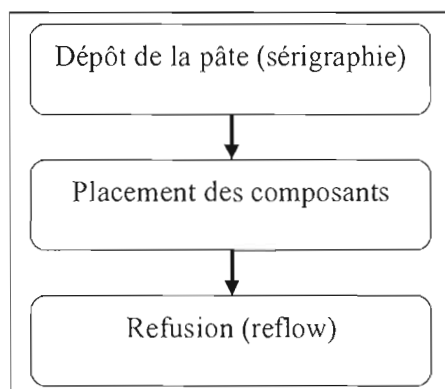


Figure 1.3 Processus d'assemblage SMT

- ✓ Sérigraphie (stencil printing) : à travers un écran (stencil) comportant des trous définissant les endroits où l'on doit placer les composants SMD, la machine de sérigraphie étale une pâte à souder, formée par un alliage de plomb et d'étain¹², sur la carte PCB (Capillo, 1990). Lors de la deuxième phase d'assemblage, les composants SMD adhèrent à la carte grâce à cette pâte qui doit être uniformément étalée (Prasad, 1989; Capillo, 1990, et Rahm, 1993).

Plusieurs fabricants de machines à sérigraphie offrent leurs services aux entreprises d'assemblage de PCBs. Parmi les machines les plus répandues dans le marché, nous trouvons : Dek 265 screen printer¹³, EKRA E4 in-line printers¹⁴, MPM Ultraprint 3000¹⁵. Plus de détails se trouvent dans l'annexe 3.

- ✓ Placement des composants (components placement) : lors de ce procédé, des machines de placement appelées pick & places, placent des composants SMD tels que les circuits intégrés, les BGA (Ball Grid Arrays), les mémoires, les microprocesseurs, les résistances, les condensateurs etc., sur des circuits imprimés. Elles les placent dans les endroits prédéfinis par le remplissage en pâte réalisé par les machines de sérigraphie. C'est la nature et le volume des

¹² Depuis le 1er juillet 2006, une loi est entrée en vigueur, au niveau international, interdisant l'utilisation des alliages de plomb dans l'industrie électronique.

¹³ www.dek.com/web.nsf/dek/stencils_vectorframe

¹⁴ www.ekra.com/pages/smtfol/e4.html

¹⁵ www.yankeetronics.com/Line/mpm/3000.htm

composants SMD qui font la différence dans cette étape de production (Hollomon, 1995). Une machine Pick & place exécute cinq opérations distinctes soit, le positionnement du bon bloc d'alimentation¹⁶ pour la récupération du composant, la récupération du composant, le transport du composant du bloc d'alimentation au PCB, le positionnement du composant en vue de son placement, et l'insertion du composant dans le PCB (McGinnis et al., 1992). Quatre facteurs se présentent lors du choix d'un type de machine de placement soit, le taux de placement, exprimé en nombre de placements par heure, les caractéristiques du boîtier du composant à assembler, la taille maximale du PCB, et le budget consacré à cette fin (Rahm, 1993). D'après Prasad (1989), Capillo (1990), et Lau (1994), il existe trois types de machines de placement:

- a. Machine de placement séquentiel (sequential placement machine): en se déplaçant sur des trajectoires cartésiennes (X,Y), la tête récupère le composant du bloc d'alimentation et le place sur le PCB. Des équipements plus perfectionnés dont le nom est les *chip shooters* ont plusieurs têtes qui leur permettent de placer plusieurs composants à la fois. Elles peuvent placer jusqu'à 16 000 composants par heure. Fuji II¹⁷ et Fuji III¹⁸ sont des exemples de ce type de machine.
- b. Machine de transfert de masse (mass transfer machine): c'est une continuation en terme technologique de la machine de placement séquentiel. Grâce à ses multiples têtes, elle peut placer un grand nombre de composants en même temps. Des machines, comme Phillips MCM 111 qui a 32 têtes, peut placer 32 composants simultanément en 2,5 secondes. Elle a un taux de placement de 552 000 placements par heure. Un autre exemple est celui de Panasonic Panasert MM series¹⁹ qui peut

¹⁶ Feeders : supports métalliques à indexage mécanique ou électrique servant à supporter les tubes et les bobines des composants SMD.

¹⁷ <http://www.fujiamerica.com/machines/cp643.asp>

¹⁸ <http://www.fujiamerica.com/machines/ip3.asp>

¹⁹ <http://www.panasonicfa.com/cgi-bin/productline.cgi?prodline=electronics%20assembly>

placer 800 composants en 5 secondes. Elle peut placer plus de 572 000 composants par heure.

- c. Machine de placement intégré (in-line placement machine): C'est une machine composée de deux ou plusieurs machines comme celles de Phillips MCM 111 liées entre elles par un convoyeur. Ce genre d'intégration lui permet de rester opérationnelle même si l'une de ses sous-machines tombe en panne. En outre, elle a une cadence supérieure aux précédentes et qui peut aller jusqu'à 1000 000 placements par heure.
- ✓ Soudage par refusion (reflow): une fois les composants SMD placés sur le PCB, ce dernier passe dans un four à plusieurs zones de chauffage. Chaque type de PCB a son propre profil de température. L'objectif est de faire durcir la pâte adhérent les composants SMD sur le PCB. Lors du passage du PCB à travers les différentes zones de chauffage du four, la pâte durcit et assure la jonction des pattes des composants à sa surface. Ainsi, la conductivité électrique entre les composants à travers le PCB s'établit (Prasad, 1989). Il y a une grande gamme de machines de soudage par refusion. Nous citons, à titre d'exemple : Electrovert & Vitronics Reflow Ovens²⁰, Pyramax 150/20 zones, Pyramax 98/14 zones²¹, Vitronics soltec XPM 820N²².

Pour bien expliquer le processus d'assemblage SMT, nous suggérons l'exemple d'une ligne SMT "Canon"²³ illustrée dans la figure 1.4.

²⁰ <http://www.elecdir.com/site/store/27259/index.html>

²¹ [www.europacerdistrib.com/fours_de_refusion_polymerisation_pyramax.htm](http://www.europlacerdistrib.com/fours_de_refusion_polymerisation_pyramax.htm)

²² www.smt.com/equipment.htm

²³ www.canon-bretagne.fr/menu/fichiers/File/ParcMachines20061A.pdf

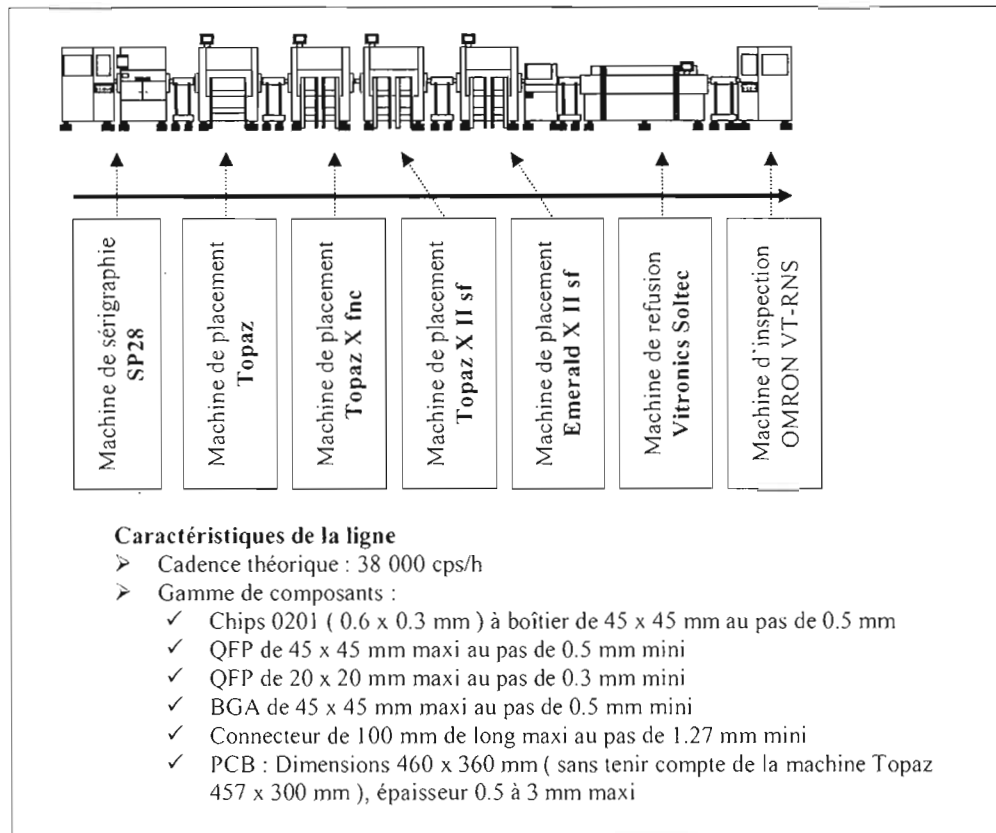


Figure 1.4 Modèle de ligne SMT “Canon”

(www.canon-bretagne.fr/menu/fichiers/File/ParcMachines20061A.pdf)

La course à la miniaturisation des dispositifs électroniques tel que les ordinateurs, les téléphones portables, etc. poussent les entreprises OEM à réduire au minimum les dimensions des PCBs. Pour ce faire, ils conçoivent des produits (PCBs) dont les composants électroniques sont assemblés sur les deux cotés. L’objectif est d’exploiter au maximum l’espace sur les PCBs. De ce fait, trois types d’assemblage SMT existent soit, l’assemblage SMT type I, l’assemblage SMT type II, et l’assemblage SMT type III (Prasad, 1989; Hollomon, 1995). La figure 1.5 schématise ces trois types d’assemblage SMT.

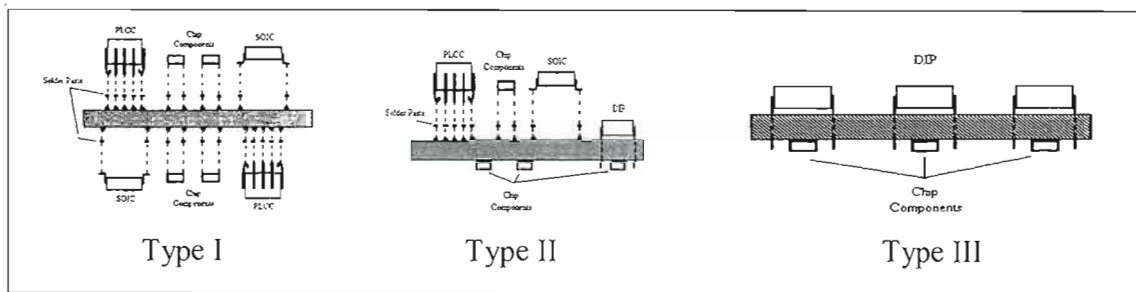


Figure 1.5 Types d'assemblage SMT (Prasad, 1989, Hollomon, 1995)

- L'assemblage SMT, type I : dans ce type d'assemblage SMT, on assemble des cartes électroniques dont le nombre de composants IC (integrated circuit) et PLCC (Plastic Leaded Chip Carrier) est très élevé. Pour ce faire, on assemble les composants sur les deux cotés de la carte (haut et bas) (Hollomon, 1995). Le processus d'assemblage est expliqué dans la figure 1.6.

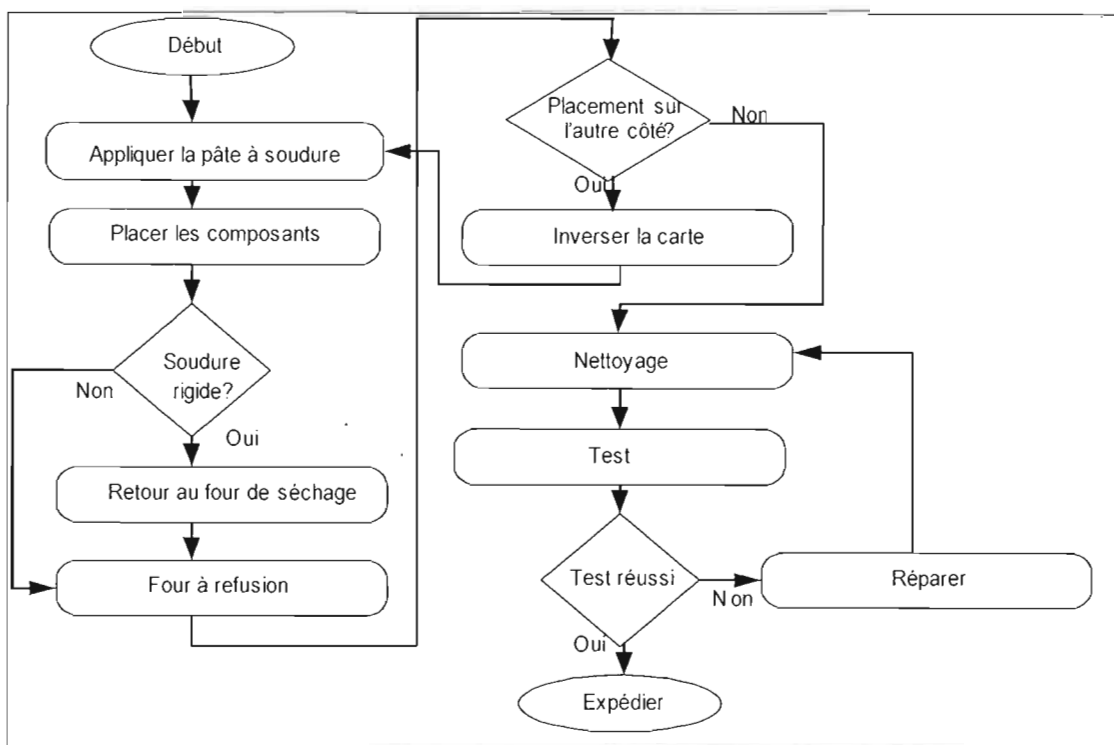


Figure 1.6 Processus d'assemblage SMT, type I (Hollomon, 1995)

- L'assemblage SMT, type II : C'est le type d'assemblage le plus difficile comparativement aux deux autres. Il s'agit d'assembler, sur les deux cotés de la carte, à la fois des composants SMT et des composants THT; c'est la combinaison des deux autres types soit le type I et le type III (Hollomon, 1995). Le processus d'assemblage est expliqué dans la figure 1.7.

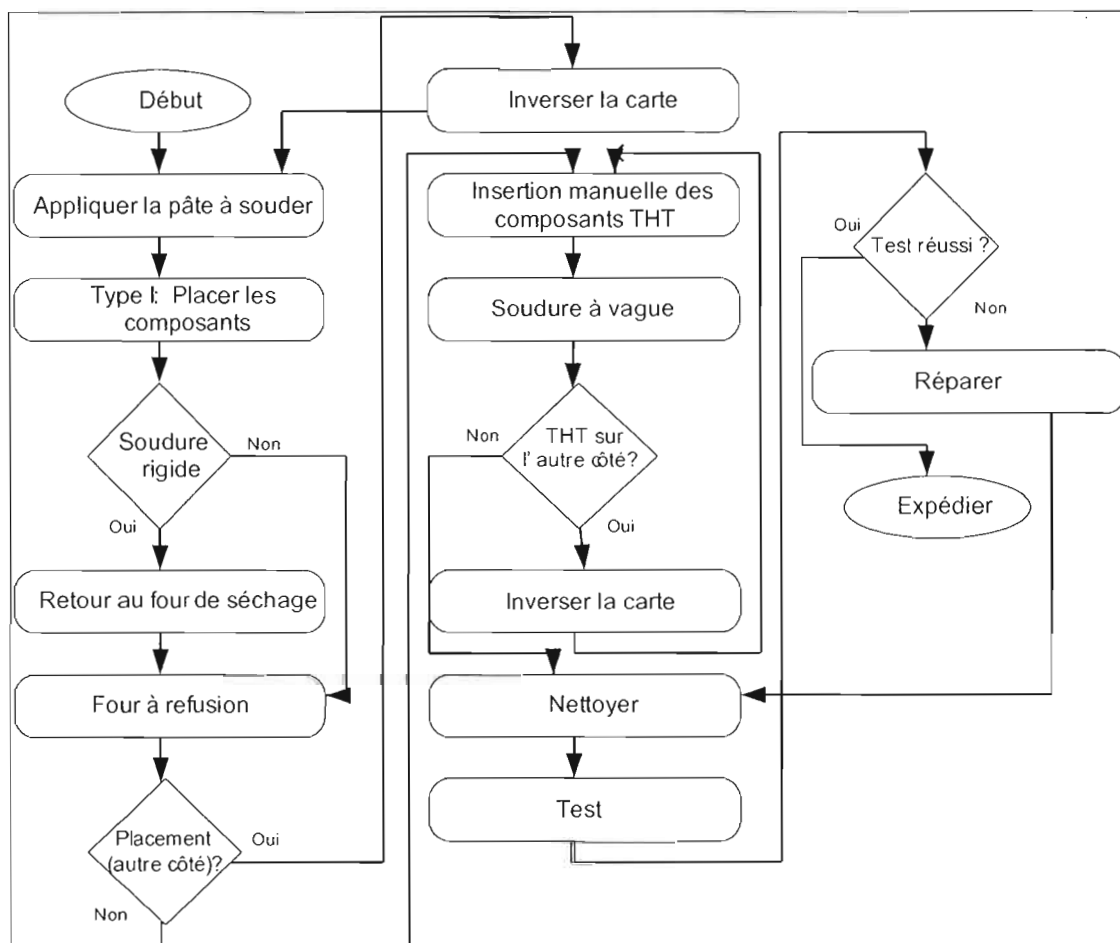


Figure 1.7 Processus d'assemblage SMT, type II (Hollomon, 1995)

- L'assemblage SMT, type III : ce type d'assemblage est moins difficile que le deuxième. Il s'agit de l'assemblage des composants SMT sur un coté de la carte et des composants THT sur l'autre coté (Hollomon, 1995). Le processus de cet assemblage est expliqué dans la figure 1.8.

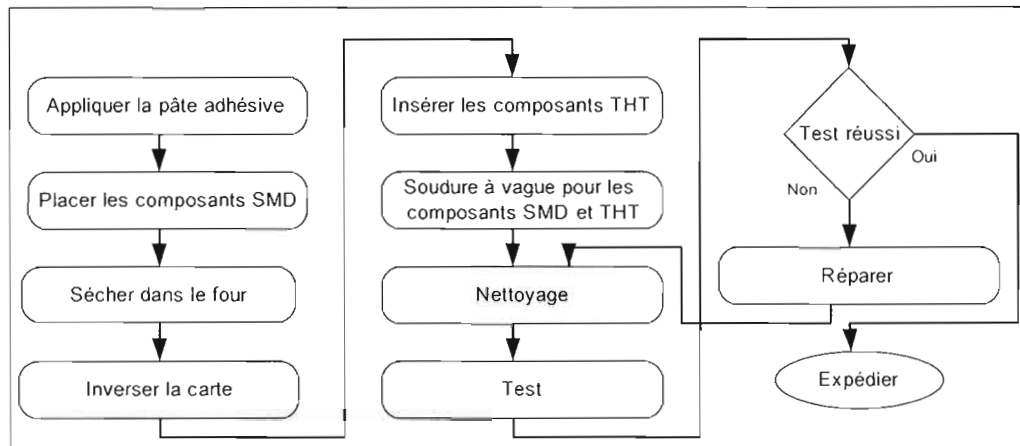


Figure 1.8 Processus d'assemblage SMT, type III (Hollomon, 1995)

Le type I et le type II sont utilisés dans l'assemblage des PCBs dont les composants ont un grand nombre de pattes (plus de 208 pattes), de très petits pitch²⁴ (moins de 0,4 mm), ainsi que dans l'assemblage des composants BGA et des petits composants comme les 0402 et les 0603. Le type III est utilisé surtout dans l'assemblage des SOICs²⁵ et des petits composants. Ces derniers sont montés sur le côté bas de la carte tandis que les composants THT sont montés sur le côté haut (Prasad, 1997).

En espérant avoir démystifié la technologie SMT, nous passons maintenant à la quatrième section traitant des différents types d'organisation de production.

1.4 Organisations de production (Aménagements)

Lorsqu'on aborde le sujet d'organisation de production, on se réfère surtout aux six points suivants (Riopel, 1997):

- le choix et l'affectation des machines de production dans l'organisation ;
- le choix des équipements de manutention et leur inclusion dans le système de production ;

²⁴ Écart qui existe entre deux pattes successives

²⁵ SOIC : Small-Outline Integrated Circuit

- la détermination des espaces d'entreposage ;
- l'établissement des services auxiliaires de support tels que l'électricité, l'air comprimé, etc. ;
- l'emplacement des locaux administratifs ;
- le dimensionnement de l'édifice qui va regrouper cet ensemble.

Comme le montre la figure 1.9, il existe plusieurs façons de configurer un plancher de production soit, l'implantation par fonction, l'implantation par produit, l'implantation par famille (groupe) de produits, l'implantation fractale, l'implantation holographique, et l'implantation réseau (Muther, 1973; Burbidge, 1979; Montreuil et al. 1991; Montreuil et Lefrançois, 1997; Montreuil et al. 1999). Certes, il y a d'autres façons d'aménager les ressources dans un système de production, mais ces six types d'implantations contemporaines restent les plus répandus dans toutes les catégories d'industrie.

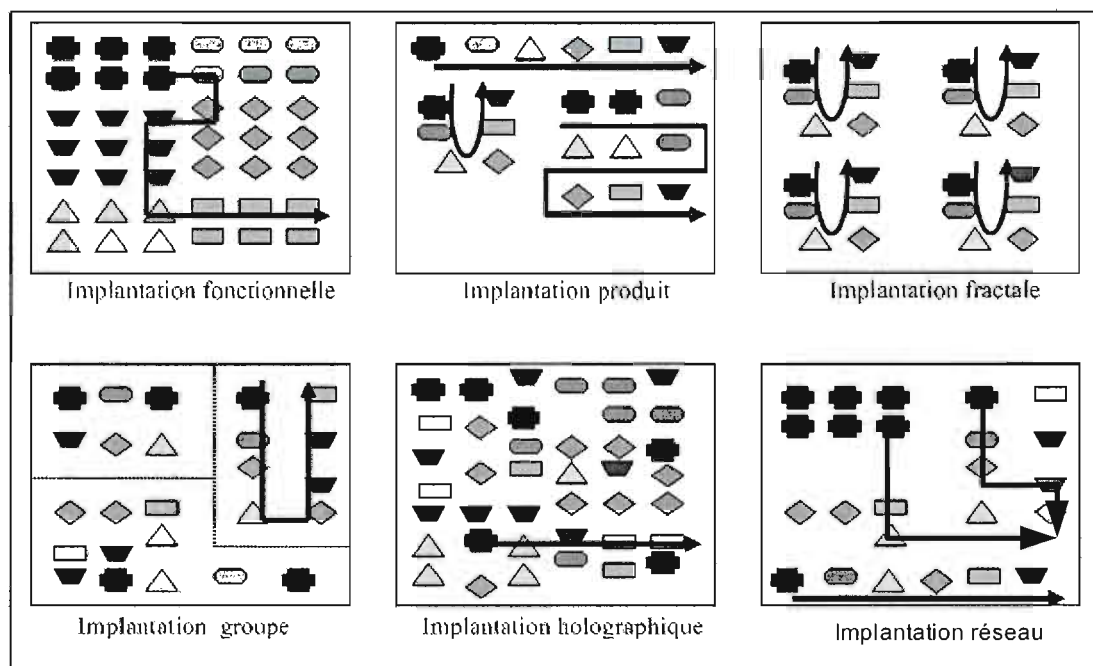


Figure 1.9 Les différentes organisations de production contemporaines

- L'implantation par fonction : on regroupe les processeurs de production dans des centres fonctionnels selon leurs fonctions et leurs habilités (Marcotte S. 2005). Par exemple, dans une usine d'assemblage de cartes électroniques, on regroupe les machines d'inspection à rayon X dans le même centre.
- L'implantation par produit : c'est le produit qui se déplace, un à la fois, d'un poste à un autre ou d'une machine à une autre, comme c'est le cas pour les chaînes d'assemblage. Dans ce type d'implantation on peut aménager les processeurs de production selon plusieurs formes soit, en forme linéaire, en forme U, en forme S, etc.
- L'implantation par famille (groupe) de produits : on regroupe un certain nombre d'équipements qui sont dédiés à la fabrication des produits d'une même famille. Pour ce faire, on regroupe les produits dans des familles selon les similitudes des composants et des sous-ensembles qui les constituent. Ce type d'implantation présente plusieurs avantages: la diminution des temps de réglage, des temps de cycle et des en-cours (Burbidge, 1979).
- L'implantation fractale : dans ce type d'implantation, le plancher est divisé en centres fractals (sortes de mini-usines) contenant chacun, dans la majorité des cas, une ou plusieurs copies de chaque type d'équipements de production (Montreuil et al. 1999). Chaque centre fractal est capable de satisfaire, totalement ou partiellement, la demande de certains ou l'ensemble des types de produits du système de production.
- L'implantation holographique : on divise le plancher en centres holographiques comportant chacun un ou plusieurs processeurs identiques répartis stratégiquement dans le plancher afin de minimiser les flux de production et de mieux répondre à la demande dans des contextes d'incertitude (Montreuil et al., 1999; Marcotte, 2005).
- L'implantation réseau : il s'agit d'un amalgame de plusieurs types d'organisations (fonctionnelle, produit, cellulaire, etc.). Ce type d'implantation vise l'augmentation du degré de flexibilité de l'organisation ainsi que

l'accroissement du niveau de performance de ses ressources (Montreuil et Lefrançois, 1997).

Dans le chapitre 2, nous abordons plus en détail ces différentes organisations de production et nous présentons les différentes approches de conception des aménagements qui y découlent.

Pour ce qui est du domaine de l'industrie PCBA, la littérature relevant de l'organisation de production n'est pas vraiment abondante. Peu de recherches ont été faites à ce sujet. Néanmoins, Smed et al. (2003), dans une revue de littérature bien construite, survolent les grandes publications réalisées dans ce contexte. Une configuration fonctionnelle a été présentée par Wittrock (1988). Dans cette configuration, on divise le plancher en centres de production comportant chacun plusieurs copies du même type de machines capables de traiter tous les types de produits. Ce type de configuration nous permet d'avoir une grande flexibilité au niveau de la production. En effet, Montreuil et al. (1999), Sarper et Greene (1993) affirment que, conventionnellement, la configuration de la production fonctionnelle présente les meilleurs résultats en terme de flexibilité quand il s'agit de grandes variétés de produits et/ou de petits volumes de production, malgré son inefficience au niveau de la manutention. Johnsson et al. (1997) généralisent le modèle de configuration de (Wittrock, 1988) et présentent la configuration GFFL « generalized flexible flow line ». Cet environnement de production GFFL comporte également des regroupements successifs de machines, sauf que cette fois ci le type de machine peut changer à l'intérieur du même regroupement. Une chaîne d'assemblage de PCBs ressemble à une GFFL : la production dans un centre d'assemblage de PCBs est organisée dans des centres de travail successifs comme le montre la figure 1.10²⁶. Les phases de production sont déterminées par le type de composants assemblés (Johtela, 1997).

²⁶ Dans la figure 1.10, "Axial" veut dire l'insertion des composants axiaux, alors que "Radial" veut dire l'insertion des composants radiaux.

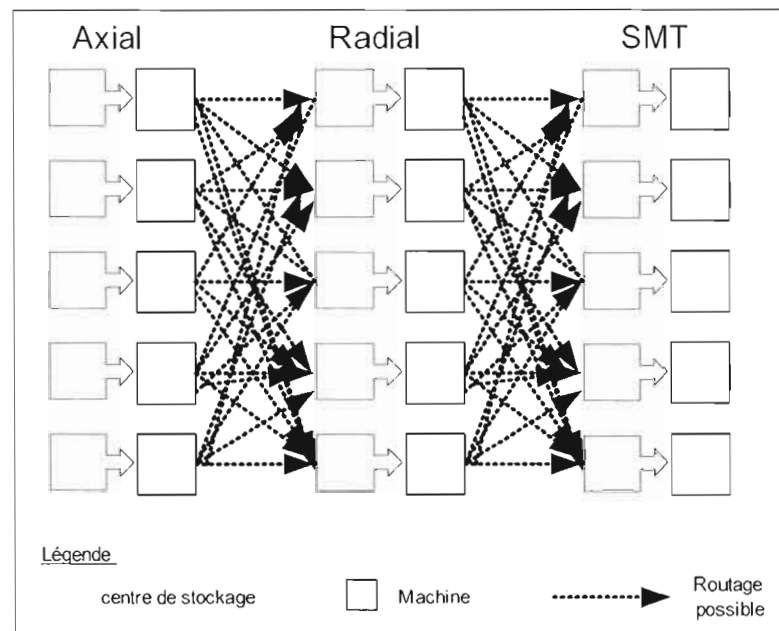


Figure 1.10 Organisation typique d'un centre d'assemblage de PCBs
(Johnsson et al., 1997)

D'autre part, Smed et al. (1999) démontrent que l'application de la technologie de groupe GT (groupe technology) dans l'industrie PCBA est très avantageuse, surtout dans la niche "grande variété, faible volume". Les avantages que l'on peut tirer de l'application de la GT dans l'industrie PCBA sont :

- ✓ Réduction du temps de passage de la production à travers la réduction des temps de réglage;
- ✓ Réduction de la probabilité de l'omis et du mauvais placement des composants;
- ✓ Augmentation du niveau de qualité des PCBs;
- ✓ Diminution des en-cours (WIP) dans le cadre de la production en petits lots;
- ✓ Grande souplesse au niveau de la planification de la production;
- ✓ Augmentation de la productivité de l'usine.

Dans le même cadre d'étude, Ellis et al. (2003) développent une approche de regroupement de PCBs dans des familles indépendantes. Cette approche vise la diminution des temps de réglage et l'amélioration du niveau de qualité des procédés d'assemblage. Dans leur étude effectuée sur la machine de placements Panasonic MV 150, ils démontrent qu'un bon regroupement de produits diminue énormément le temps de production total.

Dans l'industrie PCBA, les processus de fabrication ainsi que les technologies de design des produits évoluent tellement vite que les entreprises œuvrant dans le domaine doivent s'ajuster continuellement pour rester efficaces. L'aménagement des ressources dans le plancher de production est l'un des éléments qu'il faut revoir lorsqu'on apporte des modifications majeures dans le système de production. Pour ce faire, des auteurs comme Rosenblatt (1986), Montreuil et Laforge (1992), et Benjafaar et al. (2002) proposent des modèles d'optimisation des aménagements. Dans leurs modèles, ils prennent en considération les coûts de manutention des produits d'un poste de travail à un autre versus les coûts de relocalisations des équipements de production, lorsqu'on s'apprête à reconfigurer le plancher. La figure 1.11 présente le modèle en question

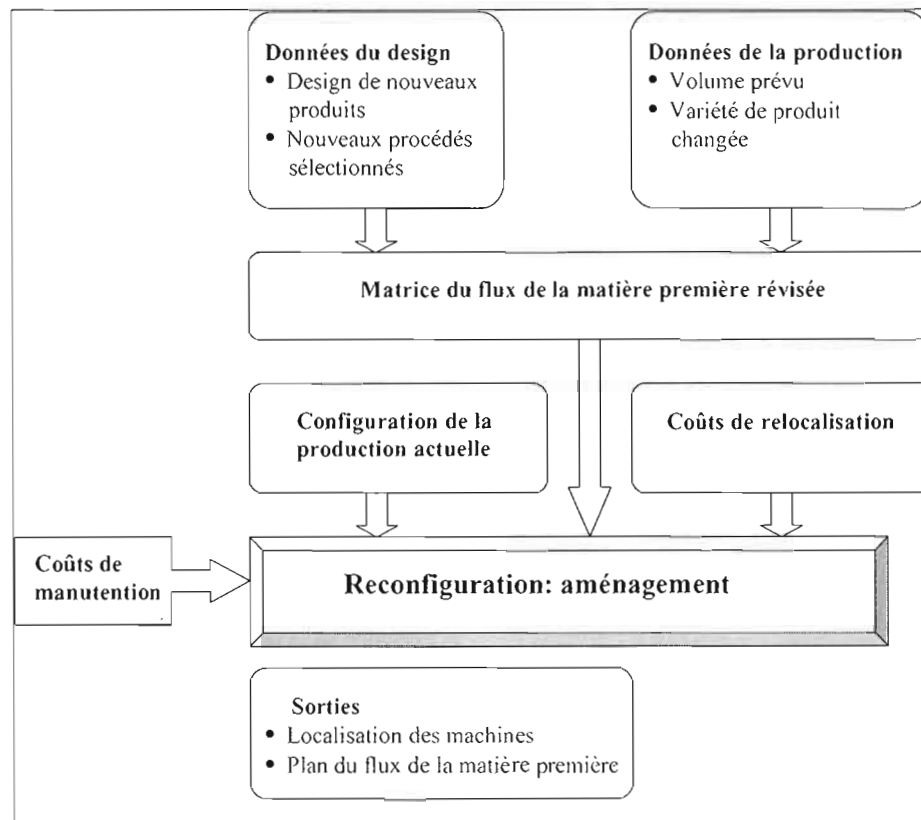


Figure 1.11 Modèle de reconfiguration de l'aménagement
(Benjafer et al., 2002)

Une fois que l'on réaménage les ressources dans un centre de production, il est très important de mesurer l'efficacité du nouvel aménagement. Pour ce faire, plusieurs types de mesures de performance existent. Dans la section 1.5, nous abordons les mesures de performance les plus utilisées au niveau industriel soit, les mesures qualitatives résumées dans la flexibilité et la qualité, et les mesures quantitatives reflétées par les mesures de la productivité, des flux de production, des temps de passage, des en-cours et des coûts de production.

1.5 Mesures de performance

1.5.1 Flexibilité

Même si elle fait l'objet de beaucoup de recherches révélant ses aspects polymorphes, la flexibilité est jugée pauvrement définie et inégalement comprise par les différents niveaux de l'entreprise. Une définition, à la fois simple et large, la qualifie comme étant la capacité de l'entreprise à s'adapter aux changements de son environnement (Collins et al., 1998). Cette définition permet d'englober les nombreux cas de figure, ainsi que la diversité des manifestations et des impacts dans les différents domaines de l'entreprise.

D'après Stevenson et Hojati (2004), elle présente la capacité à réagir à tout changement : plus l'entreprise a de la facilité à réagir aux changements, plus elle sera avantagée par rapport à ses concurrents inflexibles.

Gerwin (1983) la définit comme étant une sorte d'adaptation face à l'incertitude. De ce fait, il définit six types d'incertitude internes et externes soit, l'incertitude de la demande de chaque type de produit, l'incertitude des cycles de vie des produits, l'incertitude de leurs caractéristiques, l'incertitude des temps d'arrêt des machines, l'incertitude de la demande globale de tous les produits et l'incertitude de la matière première. Six types de flexibilité correspondent, dans l'ordre, à ces six sortes d'incertitude soit, la flexibilité de la variété des produits, la flexibilité des nouveaux produits, la flexibilité des modifications, la flexibilité du routage, la flexibilité du volume, et la flexibilité de la matière première. Dans le même ordre d'idées, Selim et al. (1999) définissent la flexibilité comme étant la capacité du système de production d'ajuster ses ressources afin de s'adapter avec tout changement relevant de la production, des opérations, de la charge du travail et des défaillances des équipements.

En se basant notamment sur les études de Gerwin (1983) et de Browne et al. (1984), Sethi et Sethi (1990) classifient la flexibilité d'un système de production en trois parties distinctes, soit la flexibilité du plancher, la flexibilité du système manufacturier, et la flexibilité de l'organisation.

➤ La flexibilité du plancher s'applique sur :

- ✓ La flexibilité des équipements de production, définie comme étant l'habileté des machines à s'adapter aux changements de la production. C'est l'ensemble des opérations qu'une machine peut faire par rapport à l'ensemble d'opérations que le système en entier est capable de faire. Un degré de flexibilité de machine élevé garantit un non recours à l'acquisition d'autres équipements en cas de changements potentiels dans le design des produits (Sethi et Sethi, 1990; Selim et al., 1999; Mohamed et al., 2001). Dans l'industrie PCBA, cette flexibilité dépend énormément de la technologie des équipements : magasins de stockage des supports de chargement des composants, magasins de stockage des outils, etc (Kekre et Srinivasan, 1990).
- ✓ la flexibilité des équipements de manutention, définie comme étant la facilité d'avoir des alternatives de manutention des produits dans le système de production. Par exemple, une organisation de production "produit" avec une implantation des convoyeurs en flux continu est rigide dans le sens où un bris du convoyeur transportant les produits peut arrêter la production toute entière.
- ✓ la flexibilité des opérations dans le système, définie comme étant l'habileté de passer de la fabrication d'un produit à un autre avec le minimum de temps requis.

➤ La flexibilité du système manufacturier s'applique sur :

- ✓ La flexibilité de la variété des produits, décrite comme étant l'ensemble de types de produits que le système peut faire sans avoir recours à des investissements majeurs. Kekre et Srinivasan (1990) concluent que les entreprises PCBA doivent être suffisamment flexibles au niveau de variété des

produits puisqu'elles gèrent une très grande variété de produits tout en travaillant avec l'approche de production sur commande.

- ✓ La flexibilité de volume, définie comme étant la capacité de fonctionner profitablement à différents volumes de production. Aux États-Unis, les entreprises qui fabriquent des ordinateurs représentent à peu près 50 % des clients de l'industrie de PCBA. Gerwin (1993) a remarqué que plus de la moitié des ventes des ordinateurs se fait dans les deux dernières semaines du cycle marketing à cause des pratiques d'escompte que les entreprises font. Ceci crée naturellement un grand pic au niveau de la demande dans cette période. Les répercussions de ces pics sur les entreprises PCBA sont énormes. Par exemple, dans le cadre d'une approche de production sur commande, ces dernières doivent fabriquer de grandes quantités de produits dans des délais courts. Ceci explique la nécessité d'avoir une grande flexibilité de volume. Suarez et al. (1996) évaluent la flexibilité de volume dans l'industrie PCBA en mesurant le rapport entre la fluctuation du volume, définie comme étant la volatilité des ventes, et la disposition du volume, décrite comme étant l'aptitude de changer la production sans aucun effet néfaste sur l'efficacité du système et la qualité des produits.
- ✓ La flexibilité des nouveaux produits, définie comme étant la capacité de faire entrer aisément de nouveaux produits dans le système de production sans avoir recours à d'autres alternatives.
- ✓ La flexibilité du routage, décrite comme étant la capacité d'un produit de changer de chemin, durant le processus de production, en cas de panne ou de non disponibilité de machine.
- ✓ La flexibilité d'expansion, définie comme étant la facilité d'augmenter la capacité de production d'un système de production.
- La flexibilité de l'organisation s'applique sur :
 - ✓ la flexibilité du programme de production, définie comme étant la capacité du système de bien fonctionner, quasiment sans surveillance, pendant une période

de temps suffisante. Elle dépend essentiellement de la flexibilité du routage et du procédé, et du contrôle de qualité (Sethi et Sethi, 1990).

- ✓ la flexibilité de la capacité de production, décrite comme étant la dextérité d'un système à ajuster ses ressources quand de grandes variations de la demande se présentent. Dans leur étude, Schonberger et Knod (1997) soulignent l'importance de cette flexibilité dans l'industrie PCBA.
- ✓ Et finalement, la flexibilité du marché définie comme étant la facilité de l'entreprise à s'adapter avec les changements du marché. Pour être flexible au niveau du marché, l'entreprise doit garantir une bonne communication entre son département de production et celui du marketing. En effet, la rapidité d'évolution des innovations technologiques, le changement du goût du client, les cycles de vie courts des produits etc. créent une grande ambiguïté dans le marché (Sethi et Sethi, 1990). Les mesures de ces différents types de flexibilité seront abordées dans le chapitre 3.

Lorsqu'on aborde le concept de flexibilité, il est inévitable de souligner le terme système de fabrication flexible, en anglais flexible manufacturing system (FMS). Un FMS est composé de groupes de machines de production programmables servant à produire et véhiculer une variété de produits avec un taux de production non uniforme et des tailles de lots très différentes (Jha, 1991). Les machines de production sont habituellement intégrées avec des équipements de manutention automatisés. Le FMS vise la fabrication de plusieurs différents types de produits au même degré d'efficacité, d'efficience et de qualité que celui de la fabrication en série d'un type élémentaire de produit. On retrouve trois niveaux d'hierarchisation dans le FMS. Le niveau stratégique relève de la configuration initiale et des éventuelles expansions de la production. Le niveau tactique détermine les modèles de dotation de la capacité de production du système de sorte que des demandes externes soient satisfaites. Finalement le niveau opérationnel coordonne les activités de production au niveau du plancher et de l'entrepôt (Crama, 1994).

D'après Smed et al. (1999), la flexibilité du FMS est caractérisée par sa façon de répondre aux changements qui surviennent dans le design des produits et dans la planification de la production. Ces deux points présentent les facteurs clés de l'industrie de l'assemblage des cartes électroniques. L'approche la plus utilisée pour la réduction des temps de réglage dans cette industrie est l'application de la technologie de groupe (Group Technologie, GT) qu'on verra dans la section 2.4.

1.5.2 Qualité

L'organisation internationale de normalisation ISO²⁷ définit la qualité dans sa norme ISO 9000²⁸ comme suit : «La qualité est l'ensemble des caractéristiques d'une entité (activité, processus, organisme...) qui lui confèrent l'aptitude à satisfaire des besoins exprimés ou implicites». Deux dimensions constituant la qualité sont abordés dans ce travail soit, la qualité des produits et la qualité des processus. La qualité des produits repose sur plusieurs critères dont les plus importants sont la fiabilité, la performance, la durée de vie, et la conformité aux standards (Garvin, 1988). La qualité des processus, attribuée à la maîtrise statistique des processus (MSP), se résume dans trois étapes soit, la compréhension du comportement du processus, le suivi de son évolution, et la détection de ses potentielles dérives. Il existe plusieurs outils statistiques qu'on utilise dans le cadre du MSP. Le plus répandu est celui des "cartes de contrôle" (Montgomery, 1997).

Dans l'industrie PCBA, la complexité des produits et des processus de fabrication ne cesse de croître. Les entreprises œuvrant dans le domaine doivent relever d'énormes défis pour garantir une bonne qualité de produits à leurs clients. Plusieurs recherches dont la plupart sont réalisées en partenariat avec de grandes entreprises telles que IBM,

²⁷ ISO : International Standards Organization

²⁸ ISO 9000 : norme de management et de qualité

Hewlett-Packard, Ericsson, Motorola, AT&T, etc., se font dans ce domaine (Chevalier, 1997).

Dans leur modèle QMS (Quality Modeling System), Clark et al. (1995) peuvent prédire le rendement d'une ligne d'assemblage SMT et réajuster en conséquence les scripts de test des produits. Dans ce modèle, les auteurs décomposent les sources de défauts de PCBs en deux catégories : les défauts dus à l'assemblage et les défauts dus aux composants. Les défauts dus aux composants relèvent de la technologie de fabrication des composants, alors que les défauts dus à l'assemblage se manifestent dans les courts circuits, les circuits ouverts, les défauts de non-fonctionnalités et les défauts mécaniques. Les auteurs remarquent que le taux de défaillance des cartes dépend aussi du degré de complexité de la technologie. Ils définissent ainsi trois niveaux de complexité de la technologie : simple, complexe et très complexe. La différence entre ces trois niveaux de complexité réside dans la densité et la nature des composants assemblés.

Dans une étude plus approfondie, Orsejo (1998) relève plus en détails les défauts des PCBs. Sur un échantillon de 40 000 différentes PCBs, il classifie les types de défauts dans la technologie SMT en trois catégories distinctes. Comme le montre la figure 1.12, il s'agit des défauts dus au design, des défauts dus au processus d'assemblage et des défauts dus aux composants. Les défauts associés aux designs sont généralement des défauts de variations dans les dimensions des PCBs, alors que les défauts associés aux composants sont, la plupart de temps, des défauts de géométrie des pattes (Linn, 1996). Pour ce qui est des défauts associés aux processus, ils dépendent essentiellement de l'état des machines SMT. En effet les machines de placement, à cause des vibrations causées par la grande vitesse de déplacement de leurs têtes, peuvent se dérégler et manifester ainsi des défauts d'alignement. Pour arriver à ces conclusions, l'auteur analyse une panoplie de tests, soit l'inspection manuelle, l'inspection laser, l'inspection optique automatique, l'inspection X-ray à deux dimensions, l'inspection X-ray à trois dimensions, le flying probe FP, et le test ICT (in-circuit test).

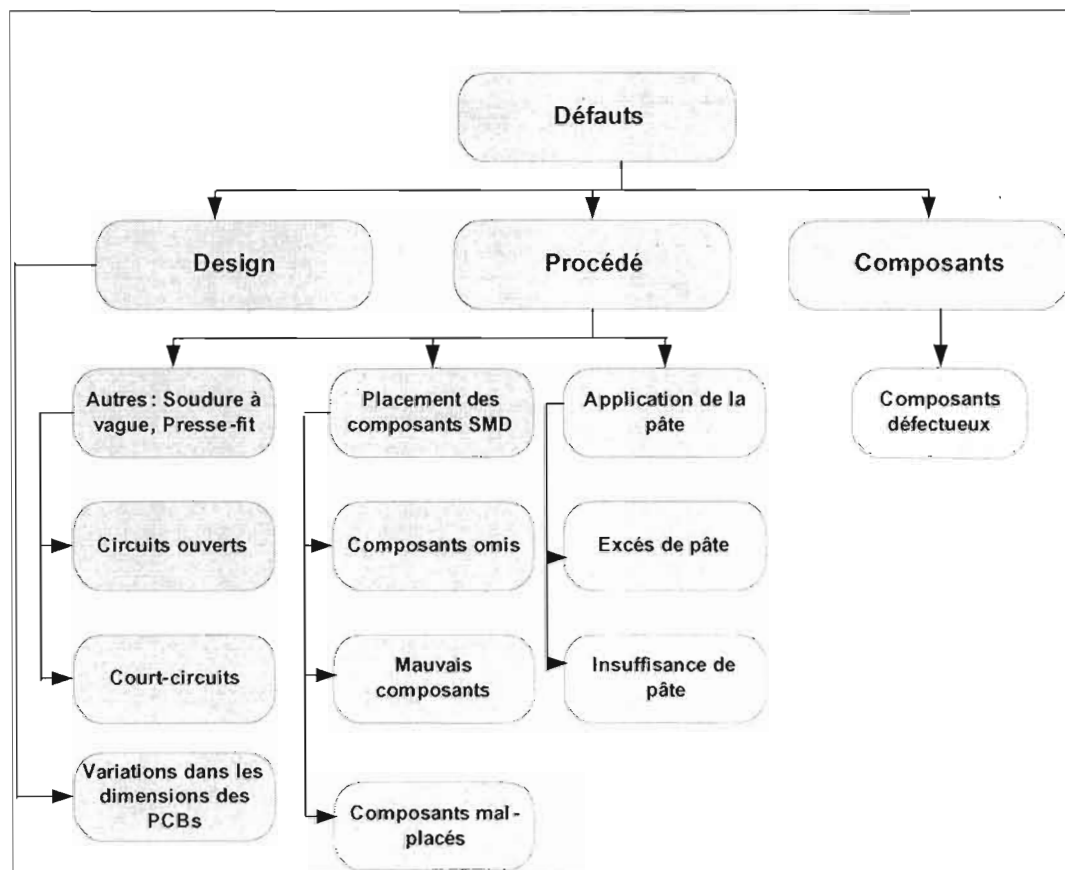


Figure 1.12 Classification des défauts des PCBs dans la technologie SMT
(Orsejo, 1998)

Il est très important d'avoir suffisamment de points de tests dans un processus d'assemblage de PCBs. Certes, cela engendrera des coûts supplémentaires que l'entreprise doit défrayer, mais il lui permettra de réduire considérablement ses coûts de non-qualité, d'accroître son niveau de rendement, et de gagner la confiance de ses clients (Joseph et al., 1990; Millman, 1994). Dans la figure 1.13, nous donnons un exemple du déploiement des points de tests dans le processus d'assemblage SMT.

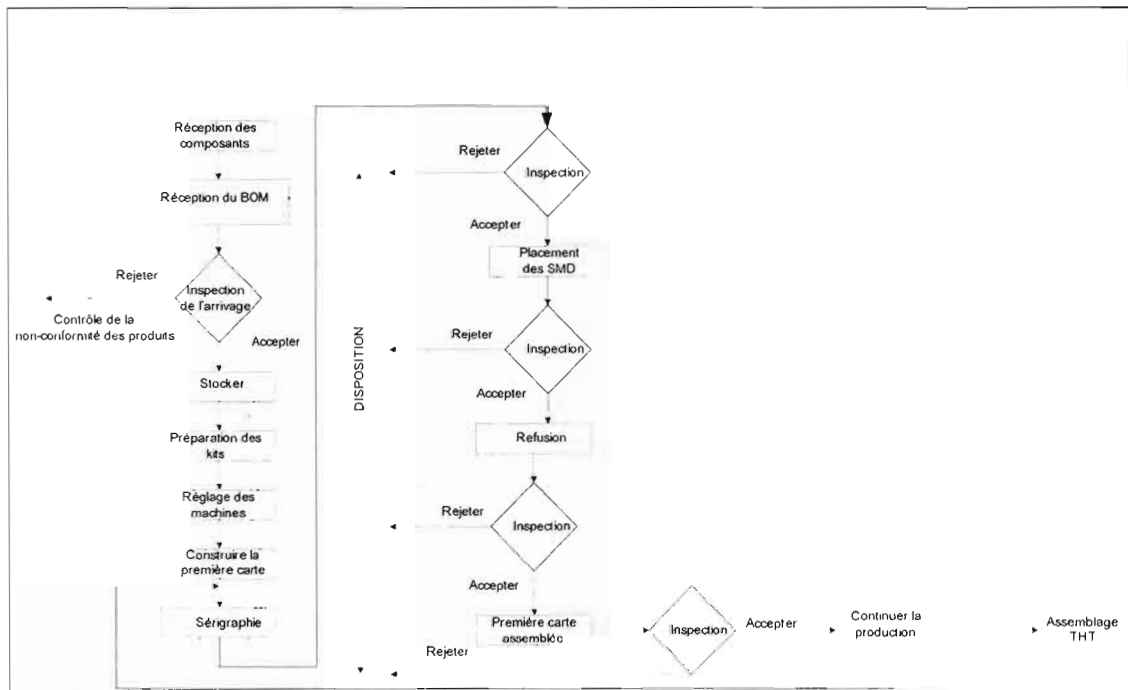


Figure 1.13 Plan de qualité de l'entreprise Sanmina-SCI Pointe Claire, montrant le déploiement des points de test dans le processus d'assemblage SMT

1.5.3 Réglage

Les entreprises spécialisées dans l'assemblage des cartes électroniques doivent faire face à de nombreux défis. Elles doivent satisfaire les exigences d'un marché très fluctuant en terme de demande et grandement varié en termes de produits. Les tailles de lots de production peuvent varier de quelques unités à plusieurs milliers. Bien que les équipements de production, dans cette industrie, soient très précis et très efficaces, les temps de réglage des machines présentent un énorme problème qu'on ne peut contourner.

Le temps de réglage (setup time) est le temps pour faire les opérations requises pour passer d'un type de produit à un autre. Deux types de réglages se présentent : le réglage interne et le réglage externe. Le réglage interne réside dans les actions qu'on effectue

pendant l'arrêt de la machine: c'est un réglage qui arrête la production. Le réglage externe concerne les actions qu'on exécute pendant que la machine est en marche. Ces deux types de réglage constituent le réglage total de la machine. Pour réduire ce temps, il faut d'abord séparer le réglage externe de celui interne. Puis, on cherche à convertir, au maximum possible, le réglage interne en réglage externe. Enfin, on essaie d'éliminer, selon le cas qui se présente, les opérations d'ajustements (Hay, 1987). Une opération de réglage comporte généralement quatre étapes : la préparation des outils de réglage, le montage de ces outils dans la machine, les mesures portant sur les spécifications des produits, et l'ajustement final de la machine (Hay, 1987). Le temps de réglage peut être réduit par exemple à travers l'application d'un Single Minute Exchange of Die (SMED). Il faut noter que le SMED traduit en français par "Changement d'outil en quelques minutes" est une approche organisationnelle qui sert à réduire systématiquement le temps de réglage. Gupta et Tompkins (1982) constatent, à travers leur modèle de simulation, que la réduction du temps de réglage fait décroître considérablement le délai de fabrication total, permettant ainsi à l'entreprise de respecter ses engagements avec ses clients. En effet le temps de réglage constitue une partie importante dans le temps total de fabrication. Par conséquent toute diminution du temps de réglage aboutit à une diminution du temps total de fabrication.

Au niveau de l'industrie PCBA, McGinnis et al. (1992), Johnsson (1999) et Smed et al. (1999, a), convergent vers une classification des travaux de recherches concernant les démarches de réglage d'une ligne d'assemblage SMT en quatre modèles soit, "un seul type de PCB et une seule machine", "plusieurs types de PCB et une seule machine", "un seul type de PCB et plusieurs machines", et "plusieurs types de PCB et plusieurs machines". Dans le cadre de ces quatre modèles, McGinnis et al. (1992) proposent deux stratégies à suivre lors de la réalisation d'un réglage : la stratégie du réglage unique qui se décompose en "réglage unique" et en "réglage de famille", et la stratégie du réglage multiple qui se décompose en "réglage par décomposition et succession" et en "réglage par partition et répétition".

Comme son nom l'indique, la stratégie du "réglage unique" repose sur la réalisation d'un seul réglage, lors de la production d'un type de PCB donné dans une ligne d'assemblage SMT. Pour passer d'un type de PCB à un autre, il faut reconfigurer la ligne.

Dans la stratégie du "réglage de famille", la ligne d'assemblage SMT est configurée pour un ensemble de types de PCBs réunis dans une seule famille. Lors du passage d'un type de produit à un autre faisant partie de la même famille, on n'a pas besoin de reconfigurer la ligne. Avec cette stratégie, la ligne d'assemblage SMT devient plus efficiente et plus productive. Carmon et al. (1989) recommandent fortement cette stratégie pour la niche d'industrie PCBA, "grande variété, faible volume". Ils la synthétisent en deux étapes. La première étape consiste à placer, dans le magasin de la machine, les composants communs à toutes les PCBs de la même famille tandis que la deuxième étape consiste à ajouter les composants résiduels de chaque type de PCBs.

La stratégie du réglage multiple requiert plusieurs réglages lors de l'assemblage de différents types de PCBs. Dans la stratégie du "réglage par décomposition et succession", on crée des familles de PCBs dont les séquences d'assemblage se ressemblent. Cela permet de diminuer le nombre de réglages lors du passage d'un type de famille à un autre. En effet, on regroupe les familles de PCBs, selon leurs similitudes, dans des familles plus grandes: dix familles de PCBs nécessitent, normalement, dix réglages. Mais si on réduit ces dix familles en cinq grandes familles, le nombre de réglages diminue à cinq. Carmon et al. (1993) comparent cette stratégie avec celle de "réglage de famille" et concluent qu'elle présente, par rapport à sa rivale, de meilleurs résultats aux niveaux des en-cours, de la complexité de l'implantation et de la quantité des PCBs produits. Toujours dans cette stratégie de réglage, Smed et al. (2003) proposent un modèle où ils regroupent les PCB dans des familles qu'ils surnomment les "super-PCBs". Leur algorithme de minimisation du temps de réglage porte sur la minimisation des chargements des supports de chargement des composants lors du passage d'une "super-PCB" à une autre.

Dans la stratégie du “réglage par partition et répétition”, on regroupe les différents types de PCBs dont les composants se ressemblent dans la même famille (Knuutila, 2001 et Crama, 2002). Pour ce faire, Hop et Nagarur (2004) proposent un algorithme de résolution de regroupement de PCBs et de balancement de la charge de travail des machines de production. La figure 1.14 montre les trois étapes de cet algorithme.

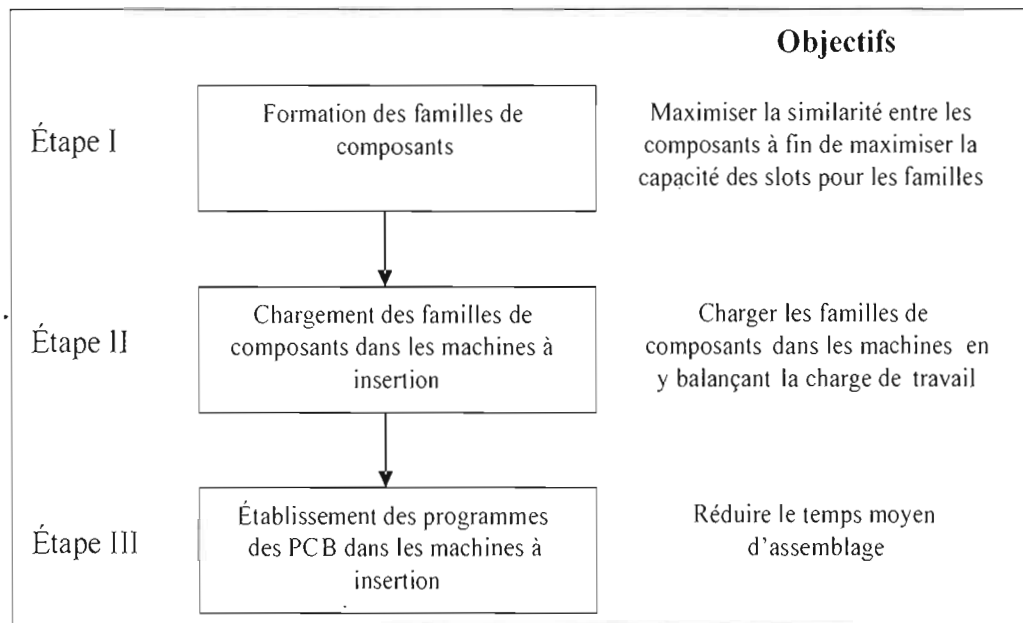


Figure 1.14 Algorithme de résolution de regroupement des PCBs et de balancement de la charge de travail des machines d'assemblage SMT (Hop et al., 2004)

Avec un modèle semblable à celui de Hop et Nagarur (2004), Çatay et al.(2006) proposent, dans le but de regrouper les PCBs dans des familles et d'équilibrer la charge de travail des machines SMT, de procéder en trois niveaux. Le premier niveau consiste à former des familles de composants en se basant sur leur similarité. Le deuxième niveau réside dans le chargement des machines par les familles de composants formées au premier niveau tout en équilibrant leurs charges de travail. Le troisième niveau consiste à affecter les PCBs aux machines selon le degré de similitude de leurs composants. Les deux modèles, soit celui de Hop et Nagarur (2004) ou celui de Çatay et al. (2006),

contribuent dans la réduction des temps de cycles des machines et de leurs coûts d'utilisation. En effet, la réduction des temps de réglage aboutit à une exploitation adéquate des machines et augmente leurs taux d'utilisation. Des temps de réglage élevés augmentent automatiquement le temps total de la production.

1.5.4 Productivité

Dans une économie de marché, les entreprises cherchent inlassablement l'amélioration de leur production, de manière à réduire leurs coûts et à vendre leurs produits à des prix concurrentiels. Il est question de produire la même quantité de biens ou de services tout en réduisant au minimum les facteurs de production. Pour mesurer l'efficacité d'un système de production, on utilise la notion de productivité.

D'après le Larousse 2005, la productivité est définie comme étant le rapport mesurable entre une quantité produite (de biens ou de services) et les moyens (machines, matières premières, etc.) mis en œuvre pour y parvenir. Un accroissement du rapport entre la production et la consommation des facteurs traduit un progrès dans la productivité.

La productivité se mesure de deux façons soit, par rapport à l'ensemble des facteurs utilisés (productivité globale), ou par rapport à un seul de ces facteurs (productivité partielle). À long terme, la productivité globale se voit comme le meilleur baromètre mesurant la croissance et l'efficacité d'une entité économique que ça soit dans un domaine industriel ou autre. La productivité partielle peut aussi être un bon indicateur de l'efficacité d'un système, sauf qu'elle va l'être par rapport à un facteur donné (Mcdowell et Randhawa, 1989; Shang et Tadikamalla, 1993).

Au niveau de l'industrie PCBA, il est difficile, pour les entreprises œuvrant dans ce domaine, de garder constamment un bon niveau de productivité. En effet, les cycles de

vie des produits courts, la grande complexité des produits et des procédés, et la grande externalisation de la conception et de la fabrication, font de sorte que les défis soient démesurés dans ce secteur d'activité (Valor, 2005). Ces défis se résument en cinq points importants soit, le placement des composants, l'inefficience des réglages, le taux de production bas, la performance basse des machines de production, et le mauvais design des PCBs. Abordons, séparément, chacun de ces points:

- ✓ Le placement des composants : même si les entreprises PCBA possèdent des systèmes ERP très performants, elles n'arrivent pas toujours à se procurer les bonnes quantités de composants aux moments propices à l'assemblage. Ceci a pour résultat que la disponibilité des composants n'est pas toujours garantie. Ajoutons à cela, les problèmes de déséquilibre des kits de production, en terme de quantité des composants. Les opérateurs des machines SMT telles que les machines de placements, rencontrent souvent ce genre de problème. Leurs machines s'arrêtent, durant des périodes non négligeables, à cause de manques de composants. Ce qui diminue automatiquement la productivité dans les lignes de production.
- ✓ L'inefficience des réglages : dans ce genre d'industrie, on assemble une grande variété de produits qui sollicitent un grand nombre de réglages au niveau des machines dédiées à la production. La maîtrise de ces réglages est loin d'être un acquis pour les entreprises PCBA. Beaucoup de facteurs peuvent expliquer cette non-maîtrise des réglages. Le plus important de ces facteurs est, sans doute, le degré élevé de la complexité de la technologie utilisée dans ce domaine d'activité.
- ✓ Le taux de production bas : lors du lancement de la fabrication après le réglage, la cadence de production n'atteint pas le niveau espéré à cause des imperfections dans les programmes installés aux niveaux des machines de production, des attentes dues aux manques de pièces, des bris de machines de production, etc.
- ✓ La performance basse des machines de production : vu les coûts exorbitants des machines SMT, ces dernières doivent être constamment bien entretenues afin que

l'on puisse les exploiter dans leurs limites de capacité et d'efficience. Malheureusement, ce n'est pas le cas dans la plupart des entreprises PCBA. En effet, dans leur étude, Jeong et al. (2005) estime le temps moyen de bon fonctionnement (mean time between failure, MTBF) dans les entreprises PCBA œuvrant dans la niche «grande variété, petit volume» à 60 minutes.

- ✓ Le mauvais design des PCBs : lors de la conception des nouveaux produits, il est rare qu'on développe, simultanément, le procédé d'assemblage qui le supporte. La source du problème réside dans la mauvaise communication entre les concepteurs OEM et les manufacturiers CM. Le design pour assemblage doit se faire en parallèle avec le design des PCBs.

Afin de remédier à ces problèmes, Valor (2005) propose certaines solutions. Il suggère, dans la phase du design, de préparer en avance toutes les données techniques portant sur les caractéristiques des composants. Ensuite, procéder à une simulation à événements discrets du processus d'assemblage afin d'anticiper les goulots et résoudre les problèmes d'équilibrage de la charge de travail des machines. Dengiz et Akbay (2000), dans leurs deux modèles de simulation expliquant l'impact du système push et pull sur le rendement et la productivité des lignes d'assemblages SMT d'une entreprise de Ankara en Turquie, concluent que, lors du passage d'un système push générant beaucoup d'en-cours à un système pull, la productivité augmente de 12%. Paradoxalement, McDowell et Randhawa (1989) démontrent que la diminution des en-cours joue à l'encontre de la maximisation de la production ainsi qu'à l'augmentation du taux d'utilisation des équipements. Nous croyons que les deux écoles de pensées ont raison : une augmentation ou une diminution exagérées des en-cours peuvent diminuer, considérablement, le taux de productivité. En effet, une diminution exagérée des en-cours peut aboutir à une rupture de stock, alors que leur augmentation exagérée peut diminuer énormément les sorties. Ce qui aboutit, dans les deux cas, à une diminution de la productivité du système.

Une fois l'étape de simulation finie, on passe à la phase de préparation de la documentation des outils et des programmes des machines. Et pour finir, on établit une politique de contrôle des procédés d'assemblage, une politique du suivi de la production et une politique de traçabilité des outils et du matériel d'aide à la production.

Comme nous l'avons énoncé dans la présentation de l'objectif de ce présent mémoire, nous nous intéressons plus à étudier l'impact de l'aménagement sur la productivité des entreprises PCBA. Pour ce faire nous nous inspirons du travail de Gérard (2006)²⁹. Ce dernier a mis en place trois indicateurs mesurant l'impact de l'aménagement sur le rendement de l'entreprise soit, le ratio de tension des flux de production qui donne des indicateurs sur le poids des opérations sans valeur ajoutée par rapport au temps total de la production, le taux de rendement synthétique (TRS) qui permet de mesurer l'évolution de la productivité au niveau des équipements de la production, et finalement le taux de rendement global (TRG), (temps utile par rapport au temps total de la production) qui permet de mesurer la productivité globale d'un atelier de production. Nous traçons plus en détail ces indicateurs dans la section 3.3.1.

1.5.5 Flux de production

Dans les sections 1.5.2, 1.5.3, et 1.5.4, nous avons exposé trois importantes mesures de performance industrielles soit, la flexibilité, la qualité, et la productivité. Malheureusement, ces mesures de performance ne reflètent pas toute la réalité concernant la maîtrise des processus industriels. En effet, la production est ramenée à une boîte noire dont les facteurs internes de transformation n'apparaissent pas dans ces mesures de performance, d'où l'évocation d'une autre mesure de performance soit, les flux de production.

²⁹ <http://www.lab.cnrs.fr/index1.html>

L'approche classique décompose une chaîne logistique en cinq niveaux distincts soit, les fournisseurs, les centres de production, les entrepôts de stockage, les centres de distribution et les points de ventes. Tous ces niveaux sont traversés par deux sortes de flux soit, le flux physique et le flux informationnel. Pour cette présente étude, nous nous limitons à l'étude des flux physiques qui dépendent énormément des distances entre les postes de travail. D'après Burlat et Campagne (2001), trois mesures de performance découlent de la maîtrise des flux soit, le niveau physique, le niveau marchand et le niveau financier. Les deux derniers niveaux ne sont pas traités dans cette présente étude.

Au niveau physique, trois types de mesures, intimement reliés entre eux, sont utilisés: le taux d'utilisation des ressources, le niveau des stocks et des en-cours, et le temps de cycle de fabrication. Expliquons ces types de mesures :

- ✓ Le taux d'utilisation des ressources : dans un délai de production, le temps consacré à la fabrication des pièces bonnes est le seul temps à valeur ajoutée. Les autres temps de production comme, le temps de changement d'outillage des machines, le temps d'arrêt des équipements du à la réparation et à la maintenance, et le temps utilisé à la fabrication des pièces défectueuses sont des temps de production perdus sans valeur ajoutée. L'augmentation de la capacité de production de l'entreprise, sans avoir recours à des investissements aux niveaux des équipements, dépend essentiellement de la réduction de ces temps de production perdus. En effet, la capacité de production dans l'industrie PCBA est sujette aux temps d'arrêts des équipements. Au niveau d'une ligne SMT, des temps d'arrêts importants peuvent réduire considérablement sa capacité de production (Johri, 1991).
- ✓ Les niveaux des stocks et des en-cours : beaucoup d'entreprises optent pour l'augmentation des tailles de lots de production afin de maximiser les taux d'utilisation des équipements et réduire les temps de cycle de production. Malheureusement, ce genre de pratique engendre automatiquement une augmentation des stocks en attente de livraison et des en-cours en amont des

machines. Shang et Tadikamalla (1993) démontrent que les en-cours n'influent pas significativement sur le rendement d'un système de production en terme d'output. Seules, à leur sens, la taille de lot et le temps de non-production causée par les pannes des équipements, influencent le rendement du système.

- ✓ Le temps de cycle de fabrication: connu aussi sous le nom de temps de passage de production (lead time), le temps de cycle de fabrication est défini comme étant la somme des temps d'opération nécessaires à la réalisation d'un produit. Le temps de production à valeur ajoutée ne présente qu'une fine portion du temps de cycle de fabrication. Le reste de ce temps se passe dans l'attente (attente de matière première, attente de manutention, attente de disponibilité de machine, etc.), dans les réglages, dans la manutention, dans les arrêts des équipements, etc. Dans une ligne SMT, ces temps représentent plus de 90 % du temps de passage de la production (Johri, 1991).

L'objectif de la maîtrise des flux de production est d'améliorer simultanément les taux d'utilisation des ressources, les déplacements des produits entre les postes de travail, les niveaux des stocks et des en-cours, et les temps de cycle de fabrication. Pour ce faire, il faut développer une bonne planification de la production (Burlat et Campagne, 2001). Dans leur modèle, réalisé dans le cadre d'une étude de cas de "Northern Telecom's Fiberworld Division", Bhatnagar et al. (1999) développent une méthodologie de planification et de synchronisation de la production dans l'industrie PCBA. Leurs mesures de performance sont les en-cours, le temps de passage (lead time) et le taux d'utilisation des équipements. Ils ont pu réduire le temps de passage de production de cinq fois en passant de quinze à trois jours.

Au niveau marchand, on mesure surtout la profitabilité des produits. Les coûts de production représentent le facteur le plus plausible à mesurer. Ils sont imputés directement aux flux de matières premières et de sous-ensembles qui circulent dans le

plancher. Ils sont composés des coûts de la main d'œuvre direct et indirect, des coûts variables de production, des coûts fixes et des frais généraux, ainsi que des coûts cachés servant à pallier au dysfonctionnement de la production (surcharges au niveau de salaire, de consommation, etc). Dans l'industrie PCBA, les coûts d'assemblage des PCBs sont composés des coûts des composants, des coûts de réglage, et des coûts d'opération des machines (Johnsson, 1999).

1.6 Analyse multicritère

Comme le mentionnent Salomon et Montevechi (2001), l'analyse multicritère permet aux utilisateurs de résoudre des problèmes de décision complexes où plusieurs critères sont pris en considération dans le choix d'une ou de multiples solutions. Plusieurs méthodes d'analyse multicritère existent dont trois sont les plus utilisées : Weight Sum Method (WSM), Weight Product Method (WPM) et Analytic Hierarchy Process (AHP). C'est cette dernière méthode qui fait l'objet de notre étude puisqu'elle est la plus adaptée à notre contexte de recherche.

L'analyse multicritère AHP est un processus de hiérarchie analytique qui a été développé par Saaty (1982) afin d'aider les décideurs à faire un choix judicieux au niveau d'un problème faisant intervenir plusieurs critères. Bruce et al. (1989) la définissent comme suit:

- Analyse (Analytic) : la méthode AHP est un outil de prise de décision. En utilisant les mathématiques il est plus facile de comprendre et de décrire les choix à faire. Toutes les méthodes de description des décisions sont analytiques. Maleyeff et Webster (1994) soulignent que cette méthode est facile à implanter malgré la complexité de sa structure mathématique.

- Hiérarchie (Hierarchy) : la méthode AHP organise le problème de la prise de décision selon des niveaux basés sur la compréhension de la situation par les décideurs. En résumant le problème sous forme de niveaux : objectif, critères, sous-critères, alternatives, le décideur peut analyser en profondeur des petits ensembles de décisions.
- Procédé (Process) : pour chaque problème de prise de décision on a besoin d'un procédé d'apprentissage, de débat et de révision de priorités.

Le principe de la méthode AHP est simple: l'utilisateur exécute des comparaisons binaires entre les éléments de la hiérarchie; ensuite il transpose les résultats dans des matrices de comparaison à partir desquelles il extrait des vecteurs de priorité. En dernière étape, il calcule les poids relatifs des critères et établit la priorité des alternatives (solutions) qui font l'objet d'analyse (Liang, 2003).

La hiérarchie de la méthode AHP est souvent composée de trois niveaux : le premier niveau contient l'objectif, le deuxième niveau comprend les critères et le troisième niveau contient les alternatives. Les étapes à suivre lors de l'application de la méthode AHP sont présentées dans la figure 1.15.

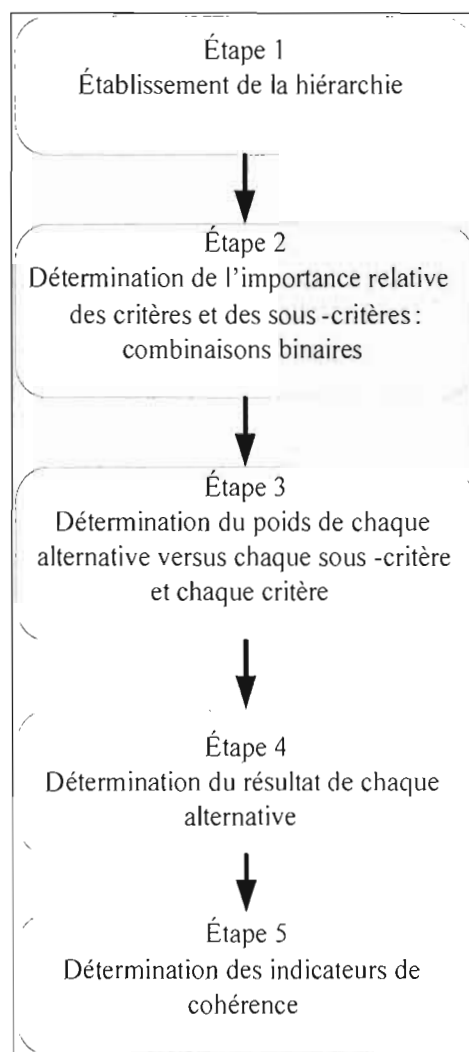


Figure1. 15 Étapes de la méthode AHP

Dans la section 4.5 nous détaillons les étapes de construction de la méthode AHP et nous donnons des exemples d'application pour faciliter leurs compréhensions.

Il est important de rappeler que la méthode AHP est très populaire par rapport à ses rivales. En effet, Aguaron et al. (2003) mettent en relief un avantage avéré de cette méthode par rapport aux autres méthodes d'analyse multicritère. Cet avantage se manifeste dans le fait que l'analyse ne peut pas être erronée puisque la cohérence des choix est évaluée d'une façon systématique. Au niveau de l'aménagement des ressources de production sur le plancher de l'entreprise, des auteurs comme Myint et Tabucanon

(1994) et Cantamessa et Turrone (1997) ont utilisé cette approche d'analyse et ont démontré que son utilisation est importante. Dans un environnement cellulaire, Myint et Tabucanon (1994) ont utilisé la méthode AHP pour faire le choix des équipements en l'abordant en deux étapes : la première étape consiste à faire le filtrage de toutes les configurations possibles alors que la deuxième étape consiste à faire le choix final des solutions possibles. De leur part Cantamessa et Turrone (1997) ont utilisé la méthode AHP pour guider l'entreprise vers le choix d'un système manufacturier cellulaire SMC.

À ce stade, nous estimons que nous avons pu résumer tous les concepts de base nécessaires à la formulation de notre sujet de recherche. Dans la section 1.7, nous énonçons notre problématique de recherche et nous présentons un cadre conceptuel récapitulant notre démarche de travail dans le cadre de ce présent mémoire.

1.7 Problématique de recherche et cadre conceptuel

Comme nous l'avons mentionné au début de ce mémoire, l'industrie de l'assemblage des cartes électroniques, à travers son lien étroit avec l'industrie des télécommunications, connaît une croissance fulgurante. La pression exercée sur les entreprises œuvrant dans le domaine est énorme. Ces entreprises doivent satisfaire une demande très fluctuante et extrêmement variée en termes de produits, tout en garantissant une meilleure qualité et des délais de livraison raisonnables à leurs clients. Elles doivent aussi faire face à une concurrence féroce dans ce secteur d'industrie. Pour ce faire, elles doivent être très flexibles et très productives. Certes, un bon niveau de qualité des produits et des procédés, un degré de flexibilité important et un niveau de rendement satisfaisant ne peuvent être réalisés qu'à travers une bonne maîtrise des flux de production. La façon avec laquelle on aménage les ressources dans un centre de production est la clé de la maîtrise des flux.

La problématique de ce présent mémoire consiste à faire apparaître l'impact de l'aménagement et de la technologie³⁰ sur le rendement des entreprises PCBA et plus précisément celles qui œuvrent dans la niche "grande variété, faible volume". Afin de mesurer cet impact, nous utiliserons deux sortes de mesures de performance soit les mesures quantitatives qui se résument dans la productivité, le temps de réglage (setup time)³¹, le temps de passage de production (lead time), les flux de production, la quantité des en-cours (WIP), les coûts de production, et les mesures qualitatives se résumant dans la flexibilité avec toutes ses dimensions et le niveau de qualité. Pour ce faire, nous allons prendre, comme terrain d'étude et d'application, une entreprise multinationale, Sanmina-SCI, dont une division chargée de l'assemblage des PCBs est située à Pointe-Claire dans la région de Montréal. Trois alternatives seront étudiées. La première alternative consiste à changer le type de technologie actuel tout en gardant en place l'organisation de production existante. La deuxième alternative consiste à maintenir en place le type de technologie existant et changer l'organisation de production actuelle. En fin, la troisième alternative réside à changer, à la fois, l'organisation de production et le type de technologie existants. Afin de conceptualiser tout cela, nous proposons la figure 1.16.

³⁰ Nous voulons dire par "technologies", les équipements et leurs évolution en termes de performances technique concernant la cadence de production, la durée de vie de leurs composantes, le degré de faciliter de changement des outils, etc

³¹ Certes, la diminution des temps de réglage dépend plus de la façon de s'organiser pour faire un changement de produit dans une machine de production (SMED) que de la façon avec laquelle on aménage les ressources dans un centre de production. Mais il est très important, à notre sens d'évoquer ce concept vu qu'il présente le maillon faible de cette industrie. L'enjeu de la flexibilité des entreprises qui œuvrent dans ce secteur d'activité repose sur ce concept.

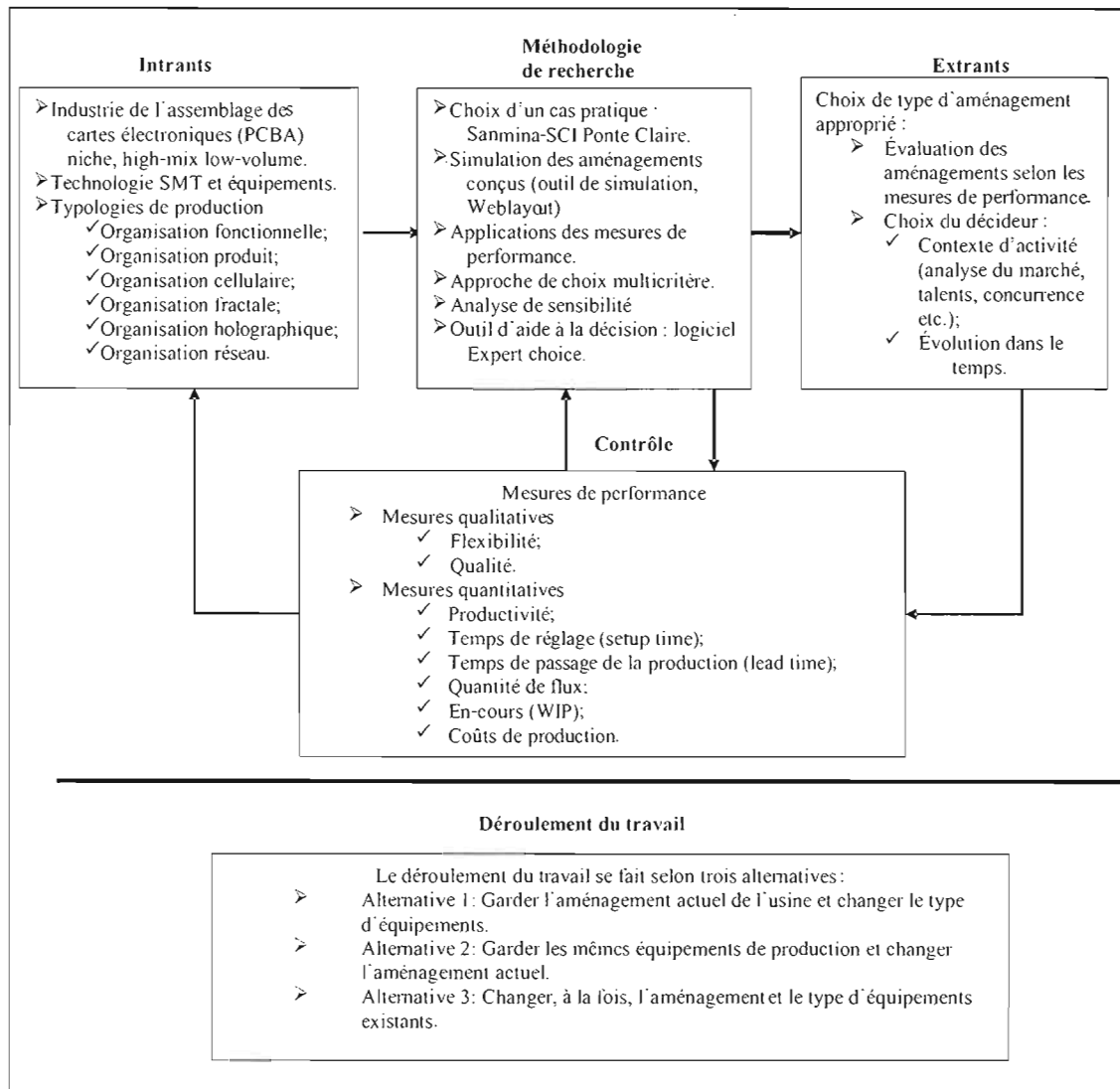


Figure 1.16 Cadre conceptuel

CHAPITRE 2

ORGANISATIONS DE PRODUCTION

2.1 Introduction

Dépendamment de la nature de son secteur d'activité, de sa relation avec ses clients et de son organisation interne, chaque entreprise doit déterminer l'organisation de production qui convient le mieux à ses opérations. L'organisation de la production relève, essentiellement, de trois concepts principaux soit, la relation avec le client, le niveau de répétitivité et l'organisation des flux de production. La relation avec le client, sujette de la fragilité de l'équilibre existant entre l'offre et la demande, a connu une évolution spectaculaire pendant les dernières décennies. Dans un ordre chronologique, on est passé à travers quatre modes de production différents soit, la fabrication sur stock (make to stock), l'assemblage sur commande (assemble to order), la fabrication sur commande (make to order), et l'ingénierie sur commande (engineer to order). Le niveau de répétitivité évolue, à son tour, dans la production unitaire, la production en petites séries³², la production en moyennes séries, et la production en grandes séries, alors que l'organisation des flux se manifeste dans la fabrication en continu, la fabrication discrète et la fabrication par projet. Il existe plusieurs types d'organisations de production. Les plus connues sont l'organisation fonctionnelle, l'organisation produit, l'organisation cellulaire, l'organisation fractale et l'organisation holographique. L'adoption de chacune de ces organisations, qualifiées d'organisations contemporaines, dépend du contexte de l'industrie où œuvre l'entreprise. Dans la dernière décennie et suite à une quête perpétuelle de l'efficacité et de l'efficience des ressources de l'entreprise, un autre type d'organisation a vu le jour; il s'agit de l'organisation réseau.

³² Dernièrement, on constate un grand retour à la production en petites séries.

Dans ce présent chapitre, nous abordons plus en profondeur chacun de ces types d'organisation de production. Nous nous référons à des exemples d'implantations extraits de notre cas d'étude soit, l'entreprise multinationale Sanmina-SCI Pointe Claire dont le détail de design des aménagements est présenté dans l'annexe 2. Afin de faciliter la compréhension de ces exemples, nous invitons le lecteur à se référer à la figure 2.1 expliquant le processus général de l'assemblage des PCBs dans cette entreprise.

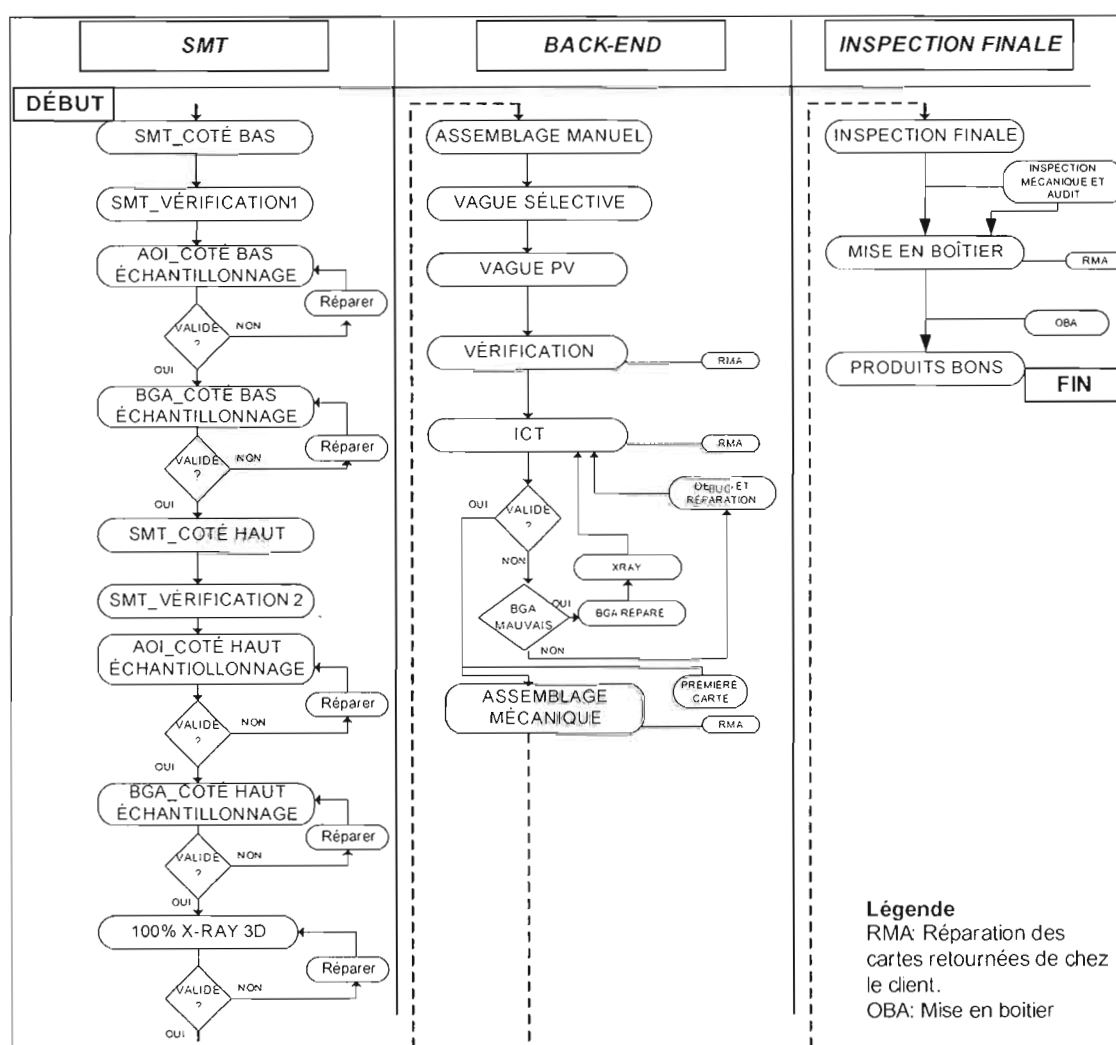


Figure 2.1 Processus général d'assemblage des PCBs chez Sanmina-SCI Pointe Claire

2.2 Organisation fonctionnelle

Ce type d'organisation consiste à placer les ressources (processeurs) effectuant la même fonction dans le même centre. La figure 2.2 montre un exemple d'organisation fonctionnelle relevant de notre cas d'étude. Dans cet exemple, nous avons onze centres spécialisés dont chacun comporte des processeurs du même type. Cette organisation réside dans le regroupement des processeurs requis pour la réalisation d'une fonction donnée dans le même centre.

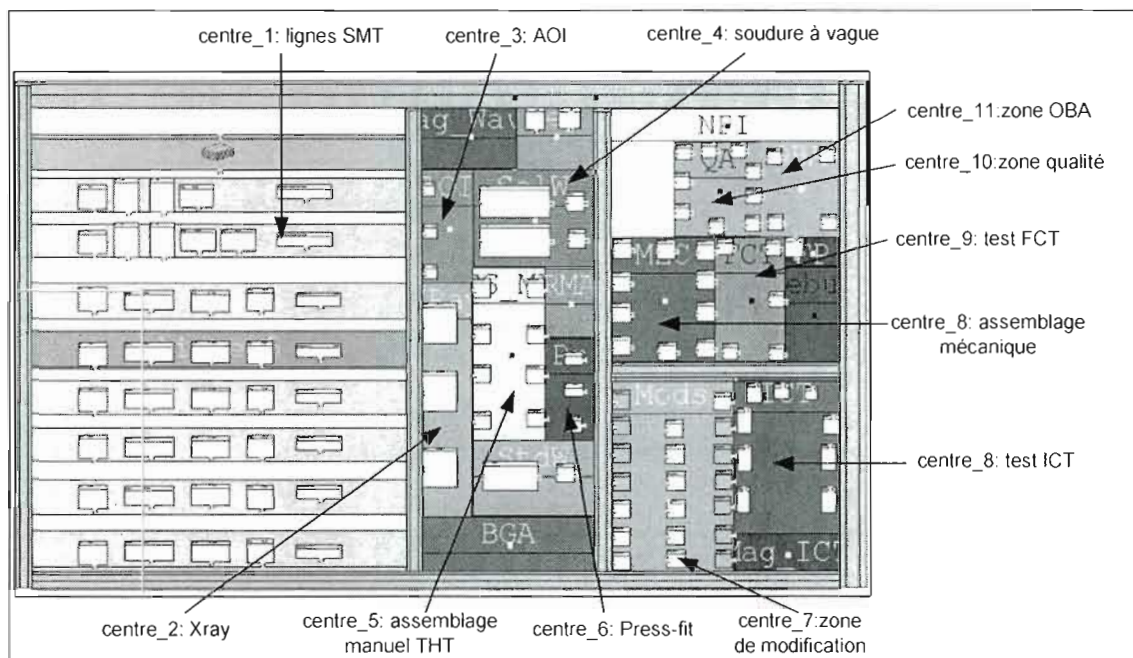


Figure 2.2 Exemple d'organisation de production selon l'organisation fonctionnelle extrait de notre cas d'étude soit, l'assemblage des PCBs chez Sanmina-SCI Pointe Claire

Dans cet exemple schématisé par la figure 2.2, les produits traités dans le système ont des séquences de routages différentes. Dans ce cas, à l'exception des lignes SMT, on parle de configuration "Atelier de travail (Job shop)". Lorsque les produits ont presque

les mêmes séquences de routage, comme c'est le cas dans la figure 2.3, on parle plutôt de configuration "Atelier en flux continu (Flow shop)".

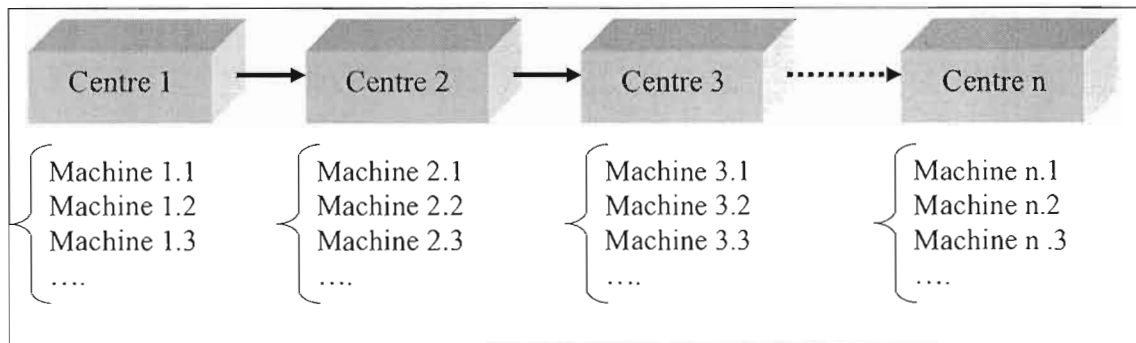


Figure 2.3 Schémas de principe d'une organisation "Atelier en flux continu"

Dans une organisation fonctionnelle, chaque centre est capable de traiter tous les types de produits se trouvant dans le système quelque soient leurs degrés de variété. Ce qui porte à conclure que ce type d'organisation présente les meilleurs résultats en terme de flexibilité malgré son inefficience en termes de temps de passage et de manutention (Montreuil et al., 1999; Tompkins et al., 1996; Sarper et Greene, 1993). Dans le tableau 2.1, nous résumons les principaux avantages et inconvénients de ce type d'organisation.

Tableau 2.1 Avantages et inconvénients de l'organisation fonctionnelle

<i>Avantages</i>	<i>Inconvénients</i>
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Grande flexibilité; ➤ Indépendance de l'aménagement des processeurs à l'intérieur des centres par rapport aux routages des produits; ➤ Taux d'utilisation des processeurs élevé; ➤ Forte spécialisation des équipements et du personnel aux niveaux des fonctions; ➤ Polyvalence des opérateurs élevée aux niveaux des produits à l'intérieur de chaque centre. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Complexité accrue des flux; ➤ Temps de passage de production (lead time) élevé. ➤ Beaucoup de manutentions. ➤ Beaucoup de stocks tampons et d'en-cours (WIP); ➤ Consommation exagérée en terme d'espace; ➤ Faible travail d'équipe à cause de la spécialisation des opérateurs à l'intérieur des centres. ➤ Coût de gestion de la matière première élevé.

Depuis l'aube des années 1960, plusieurs chercheurs se sont intéressés au design des implantations. Certes, celui qui a marqué son temps est, sans doute, Muther (1973) avec son heuristique SLP (Systematic Layout Planning). Cette heuristique est plus appropriée pour des aménagements de «blocs» de processeurs et donc de centres en autant que la composition des centres en terme de processeurs est connue; d'où l'intérêt de la présenter dans cette présente section.

La méthode SLP s'inscrit dans une démarche systématique de conception en quatre phases soit, la localisation de l'emplacement de l'implantation, la conception de l'implantation générale, le design détaillé de l'implantation et l'installation finale. La

deuxième et la troisième phase se déploient selon une approche similaire. La figure 2.4 explique en détail la procédure de développement de ces deux phases.

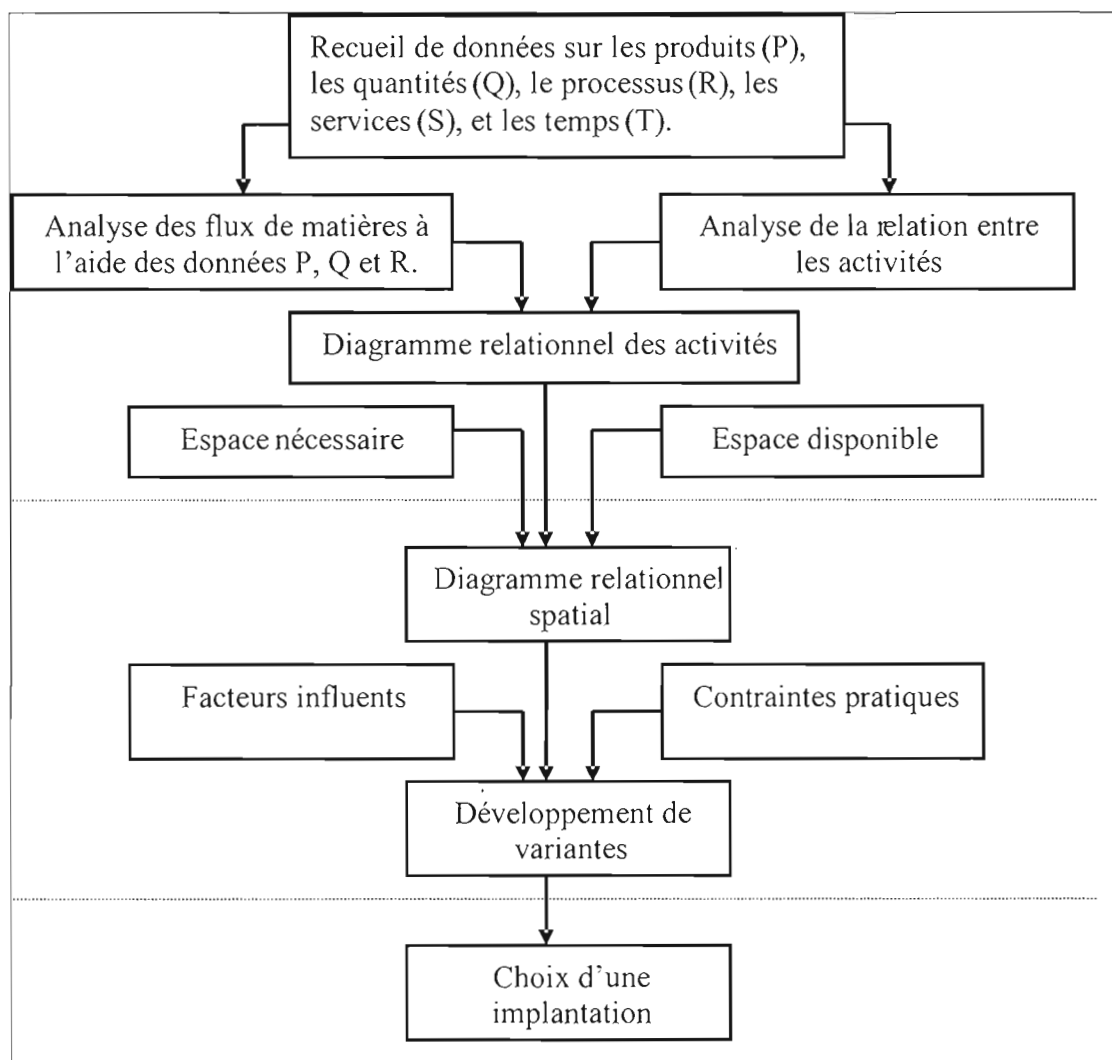


Figure 2.4 Procédure de développement de la deuxième et troisième phase de la méthode SLP

Comme le montre la figure 2.4, il existe onze étapes à suivre lors de la conception d'une implantation selon la méthode SLP :

1. Recueil de données sur les produits (P), les quantités (Q), le processus (R), les services (S), et les temps (T) : dans cette première étape, on recueille toutes les données disponibles sur les caractéristiques des produits à fabriquer et leurs quantités. On collecte les données portant sur les produits finis, la matière première, et les sous-ensembles. Les produits sont réalisés selon un ou des processus de fabrication se manifestant dans les opérations, les équipements et les procédés. Des services tels que la maintenance, la qualité, l'ingénierie etc. viennent supporter la fabrication de ces produits qui doit se faire dans des délais prédéfinis.
2. Analyse des flux de matières à l'aide des données P, Q et R : lors de cette deuxième étape, on vise essentiellement l'obtention d'un indicateur d'intensité des flux des matières circulant entre les centres de production. On ne convoite en aucun cas la linéarisation des flux, on cherche seulement à positionner les centres de production. Pour faire les analyses, on prend un échantillon de 20 % des produits qui constituent 80 % du volume.
3. Analyse de la relation entre les activités : le but de cette étape est de déterminer l'ensemble de relations entre toutes les activités. Pour ce faire, on esquisse un tableau relationnel synthétisant les proximités désirées entre les localisations des départements de production et de support.
4. Diagramme relationnel des activités : il s'agit de transformer les relations établies entre les centres en terme de proximité dans le tableau relationnel, en une organisation spatiale. On place les centres selon une organisation basée sur la proximité. On commence par placer les centres dont les niveaux de proximité sont élevés pour finir avec ceux qui ont les niveaux de proximité les plus basses. Pour faciliter la tâche, on a mis en place des symboles désignant les activités de chaque département. Pour une opération d'assemblage, on esquisse un cercle; alors que pour une opération de stockage on esquisse un triangle (ASME, 1991).
5. Espace nécessaire : plusieurs méthodes existent pour déterminer les espaces requis pour une implantation. Nous nous limitons à la méthode de Tompkins

(1982). Cette méthode consiste à déterminer l'espace requis pour un centre donné. Pour ce faire on commence par multiplier le nombre de machines que contient le centre par la surface occupée par chaque machine. Ensuite on y ajoute la surface requise pour les produits en-cours (WIP). Et enfin, on multiplie le tout par un coefficient de correction qui prend en compte l'espace nécessaire pour la manutention.

6. Espace disponible : cette étape consiste à s'interroger sur l'espace de l'usine. S'il s'agit d'une nouvelle usine, la seule contrainte qu'on aura est l'emplacement des colonnes. Mais s'il s'agit d'une usine déjà existante (on parle ici d'un réaménagement) plusieurs contraintes se présentent soit, la proximité des autres départements, le nombre d'étages, les accès possibles etc.
7. Diagramme relationnel spatial : dans le diagramme déjà établi lors de l'étape du diagramme relationnel des activités, on intègre l'espace de chaque centre ainsi que les couloirs de circulation et les quais de réception et de livraison.
8. Facteurs influents : dans cette étape, on parle surtout de manutention. Selon la nature des produits et des sous-ensembles circulant dans le système, il faut déterminer les types d'équipements de manutention adéquats ainsi que le nombre de copies de chacun de ces équipements.
9. Contraintes pratiques : les principales contraintes pratiques qui entravent un design d'implantation d'usine sont le budget d'investissement disponible, l'environnement de l'entreprise concernant certaines réglementations et l'approche gestionnaire de certains décideurs, au sein de l'entreprise, qui peuvent influencer grandement le déroulement du processus de réaménagement.
10. Développement de variantes : il est très recommandé de générer des alternatives d'aménagements et les comparer par la suite. Le choix de l'organisation finale doit être basé sur des variantes relevant du même type d'implantation ou de types différents. L'équipe chargée de la conception doit se baser sur des facteurs importants afin que la solution finale soit consistante.

11. Choix d'une implantation : Il y a plusieurs facteurs que l'on doit prendre en compte lors du choix d'un type d'implantation donné. Parmi ces facteurs, nous trouvons l'investissement en termes d'équipements de production et de manutention, la facilité d'une éventuelle expansion dans le futur, le taux d'utilisation des espaces et des équipements, la qualité des produits etc.

La figure 2.5 montre un exemple de design d'implantation d'usine, extrait de notre cas d'étude Sanmina-SCI Pointe Claire, selon la méthode SLP. Toutes les démarches de design sont présentées dans l'annexe 2.

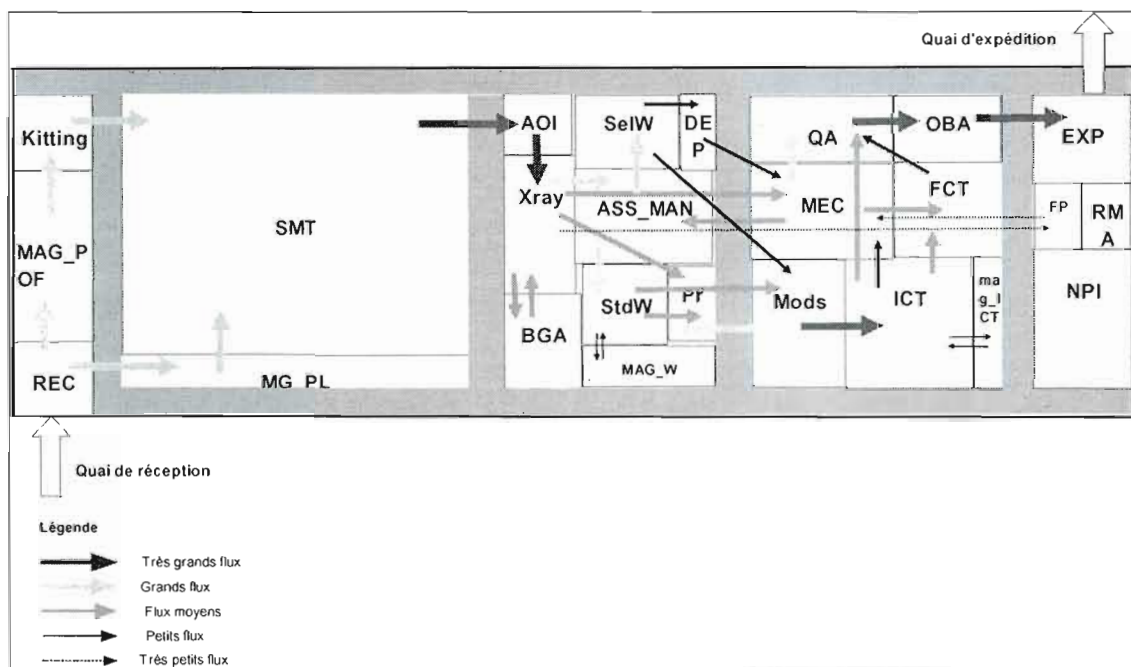


Figure 2.5 Exemple de design d'implantation d'usine selon la méthode SLP : cas de Sanmina-SCI Pointe Claire

2.3 Organisation produit (lignes multi-produits)

Ce type d'organisation, recommandé surtout pour une production en grande série (production de masse), consiste à faire véhiculer les produits dans une séquence de postes de travail. Les processeurs sont couplés par des moyens de manutention automatisés se manifestant, la plupart de temps, dans des convoyeurs à différentes technologies. Les chaînes d'assemblage présentent les meilleurs exemples de ce genre d'organisation. Initialement, un aménagement linéaire des équipements est largement répandu (figure 2.6). Il existe d'autres formes de lignes qui présentent plus d'avantages en terme de productivité de main d'œuvre comme ceux U, S, etc.

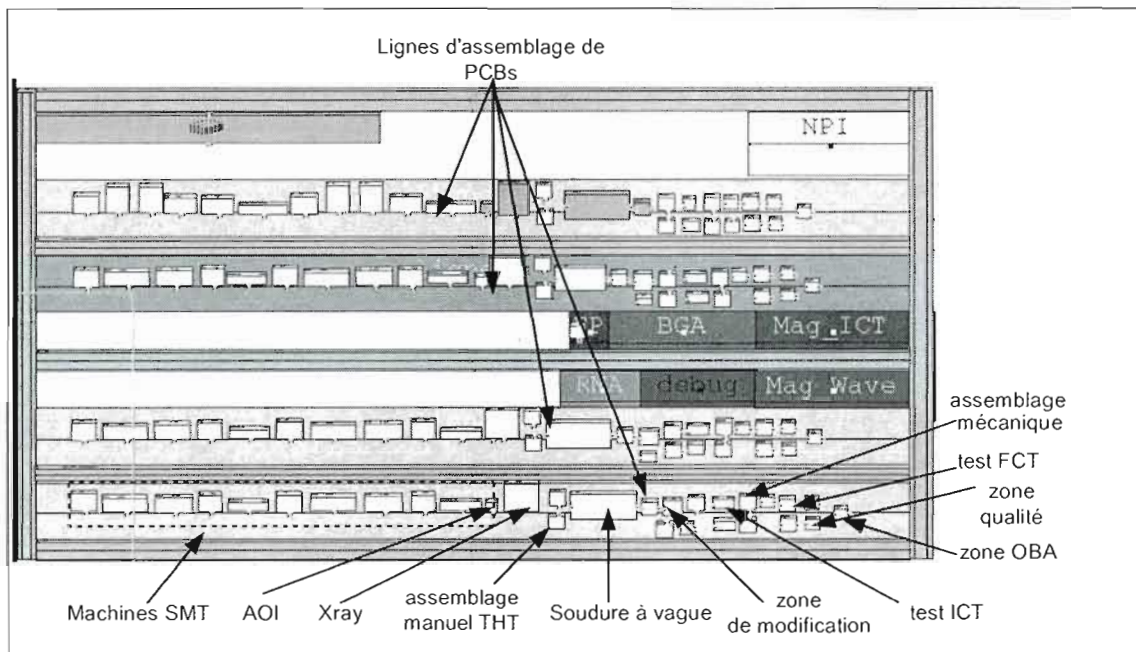


Figure 2.6 Exemple d'organisation de la production selon l'organisation produit (multi-produits) extrait de notre cas d'étude soit, l'assemblage des PCBs chez Sanmina-SCI
Pointe Claire

Montreuil et Lefrançois (1997), comme le montre la figure 2.7, définissent un aménagement produit comme étant un réseau de cellules produits autonomes et parallèles dont chacune est chargée de la production d'un produit donnée. Cette définition est attribuée à un aménagement produit pure. Dans notre cas d'étude, nous traitons des lignes multi-produits dont chacune est chargée de l'assemblage d'un certain nombre de produits dont la similarité est très grande (figure 2.8). Lors du passage d'un produit à un autre, dans la même ligne multi-produits, on doit effectuer des réglages au niveau des machines de production.

Il faut bien faire la distinction entre ce type d'organisation et l'organisation cellulaire que nous présentons dans la section 2.4. Dans l'organisation cellulaire nous regroupons certains équipements dédiés à la fabrication de produits d'une même famille dans le même centre qui est pratiquement réservé juste à la fabrication des produits de cette famille. Dans certains cas on ne peut pas y fabriquer les produits qui ne font pas partie de cette famille faute d'absence de certains équipements nécessaires à la fabrication de ces produits en question. Alors que dans l'organisation "lignes multi-produits" une ligne de production comporte la majorité des équipements de production (aménagés linéairement, en S, en U, etc) nécessaires à la fabrication de la plupart des produits dans le système. Donc elle peut fabriquer la majorité des produits du système. Mais, dans la pratique, on la dédie à une famille de produit donnée afin d'éviter d'avoir des temps de réglage élevés lors du passage d'un produit à un autre.

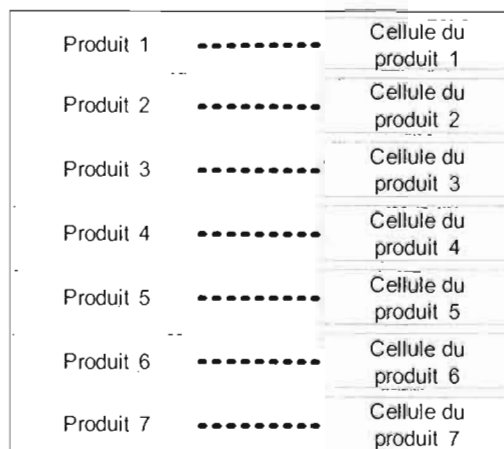


Figure 2. 7 Exemple d'organisation produit pure (Montreuil et Lefrançois, 1997)

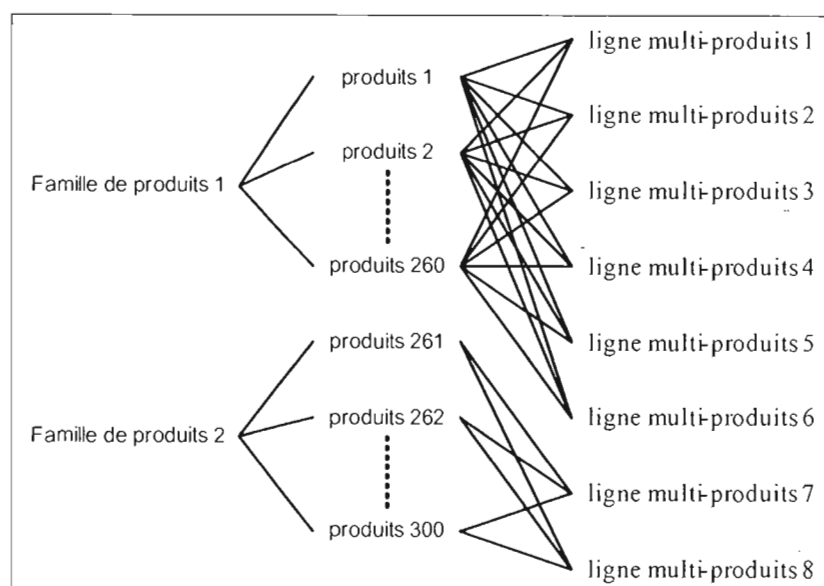


Figure 2. 8 Exemple d'aménagement avec des lignes multi-produits

Certes, l'organisation produit présente une multitude d'avantages telle que la simplicité des flux. Mais elle présente aussi des inconvénients que nous ne pouvons pas négliger. Le tableau 2.2 résume la majorité des avantages et des inconvénients de ce type d'organisation.

Tableau 2.2 Avantages et inconvénients de l'organisation produit

<i>Avantages</i>	<i>Inconvénients</i>
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Temps de passage réduit; ➤ Quantité d'encours (WIP) très faible; ➤ Flux linéaire et simple; ➤ Taux de productivité organisationnelle élevé; ➤ Très peu de manutention; ➤ Ne demandant pas une grande compétence des opérateurs (opérateurs spécialisés). 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Organisation très rigide; ➤ Pas ou peu de flexibilité concernant la réingénierie de produits et le routage des produits; ➤ Grande fiabilité des équipements exigée; ➤ Théorie du maillon le plus faible : l'opération la plus lente limite le taux de production; ➤ Investissement élevé dans les équipements.

Le temps de cycle total de la ligne de production (ou chaîne d'assemblage) dépend énormément du poste de travail qui a le temps de cycle le plus long. À cause de ce poste goulot, les autres postes qui ont des temps de cycles plus petits ne peuvent pas fonctionner en pleine capacité. En effet, et comme le montre la figure 2.9, des temps perdus (temps morts) prennent place dans le temps de cycle global de la production, aboutissant ainsi à une perte de productivité.

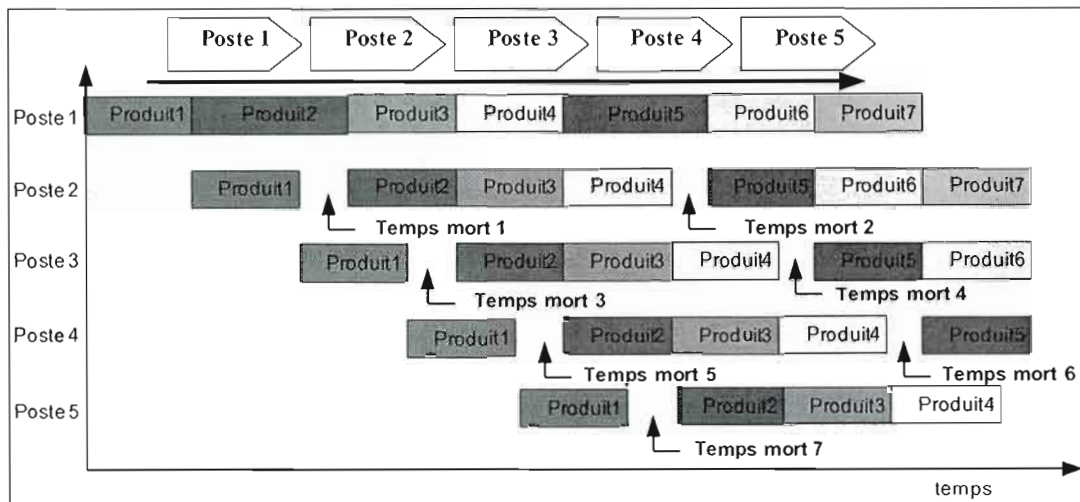


Figure 2.9 Exemple d'un processus de fabrication selon une organisation produit présenté sous forme de diagramme de Gantt

Dans ce cas, un équilibrage de la ligne de production est recommandé. Dans la littérature, plusieurs méthodes d'équilibrage de lignes de production existent soit, les heuristiques de Helgeson et Birnie (1961), Bedworth et Bailey (1982) etc. Dans ce présent travail, nous avons opté pour le choix de la méthode de Bedworth et al. (1982), vu la simplicité de ses démarches et l'efficacité de ses résultats. Cette méthode repose sur cinq étapes principales :

- ✓ Étape 1 : Après avoir établi le graphique d'antériorité³³, il faut le réorganiser en effectuant, de gauche à droite, des zones d'antériorité. Pour ce faire, il faut assigner le maximum de zones d'antériorités aux opérations se trouvant dans le cheminement le plus long dans le processus de fabrication.
- ✓ Étape 2 : Caser les opérations ne se trouvant pas dans le cheminement le plus long, dans la région la plus éloignée, celle la plus à droite.
- ✓ Étape 3 : assigner les opérations dans la région la plus longue tout en commençant par assigner celles de la région la plus à gauche.

³³ Composé de cercles résumant les opérations dont l'antériorité entre elles est schématisée par des traits, un graphique d'antériorité résume l'agencement des diverses opérations dans le processus de fabrication.

- ✓ Étape 4 : Chaque fois que l'on accomplit une assignation, on évalue le temps disponible au poste tout en procédant à une autre assignation si le temps disponible le permet bien sûr. Si ce n'est pas le cas, on procède par le remplacement des opérations déjà allouées par des opérations accomplissant le critère de satisfaction d'antériorité. Tout ceci se fait dans le but d'augmenter le taux d'utilisation du poste.
- ✓ Étape 5 : si on ne peut plus améliorer le taux d'utilisation d'un poste, on crée un autre poste et on refait l'étape 3 jusqu'à ce que toutes les opérations soient attribuées.

Exemple

Dans la figure 2.10 et le tableau 2.3 nous donnons un exemple abrégé de l'équilibrage d'une ligne de production selon la méthode de Bedworth et al. (1982).

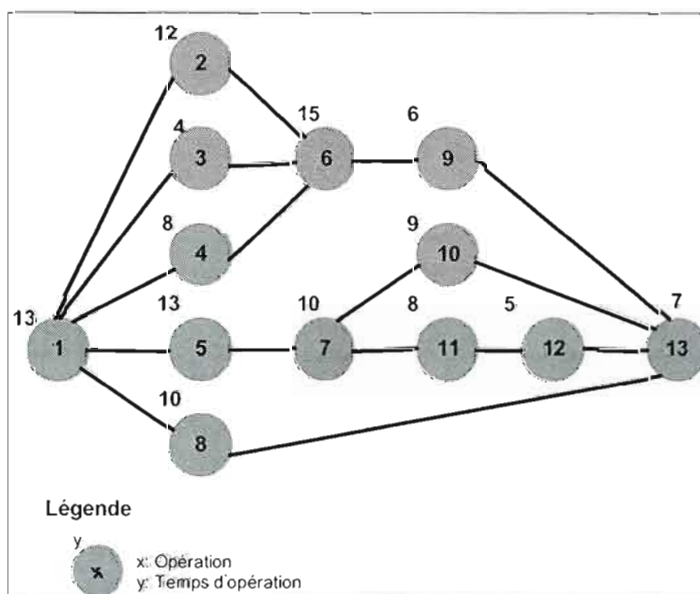


Figure 2. 10 Exemple de graphique des antériorités

Tableau 2. 3 Exemple de création de 4 postes de travail après équilibrage, méthode de Bedworth et al. (1982)

Poste	Opération	Temps d'opération	Temps cumul	Temps mort
1	1	13	13	17
	5	13	26	4
	3	4	30	0
2	2	12	12	18
	7	10	22	8
	4	8	30	0
3	6	15	15	15
	10	9	24	6
	9	6	30	0
4	11	8	8	22
	8	10	18	12
	12	5	23	7
	13	7	30	0

Malgré sa haute performance au niveau des flux, l'organisation produit pure reste très rigide en terme de flexibilité de variété de produits. En effet, une grande variété de produits nécessite un grand nombre de centres produits dont la rentabilité globale sera très faible. Cependant l'organisation produit à lignes multi-produits offre la possibilité de remédier à ce problème, d'où notre décision à l'utiliser dans ce présent travail. Une autre organisation qui lui ressemble d'une façon remarquable présente de grands avantages au niveau de la flexibilité. Il s'agit de l'organisation cellulaire que nous décortiquons dans la section 2.4 qui suit.

2.4 Organisation cellulaire

Comme le montre la figure 2.11 ce type d'organisation consiste à regrouper certains équipements dédiés à la fabrication de produits d'une même famille dans le même centre. Les familles sont formées de produits similaires aux niveaux des processus de fabrication, et des composants qui les constituent. Les cellules formées sont donc composées de processeurs de types différents et dont la responsabilité est d'effectuer le processus manufacturier d'un produit ou d'un ensemble de produits (Marcotte, 2005). En fonction des produits affiliés aux familles formées, on peut organiser les processeurs soit en atelier de travail, soit en atelier en flux continu.

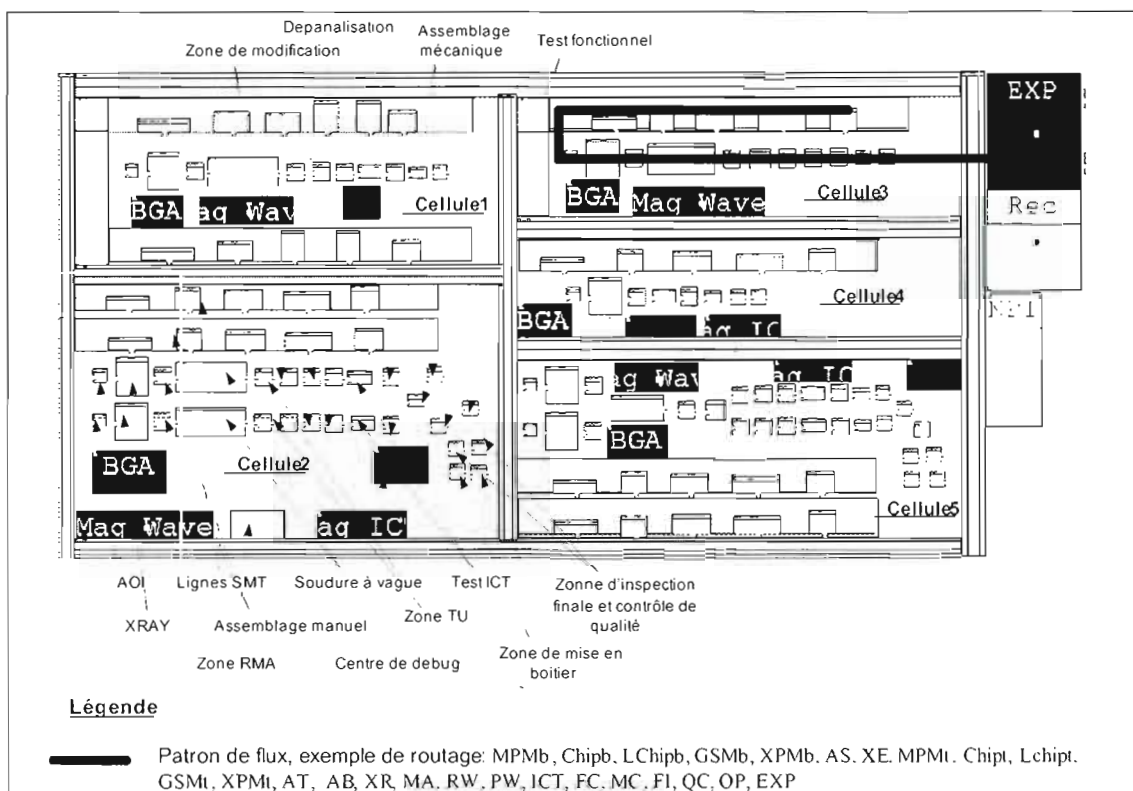


Figure 2. 11 Exemple d'organisation cellulaire extrait de notre cas d'étude, Sanmina-SCI Pointe Claire

Ce type d'organisation présente plusieurs avantages dont les plus importants sont la diminution des temps de cycle, la baisse des encours et des temps de réglage, et la hausse du niveau de qualité des produits. Le tableau 2.4 dresse les principaux avantages et inconvénients de ce type d'organisation.

Tableau 2.4 Différents avantages et inconvénients de l'organisation par groupe (cellulaire)

<i>Avantages</i>	<i>Inconvénients</i>
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Diminution des temps de cycle; ➤ Réduction des en-cours; ➤ Réduction des temps de réglage; ➤ Augmentation du niveau de qualité des produits; ➤ Augmentation des taux d'utilisation des équipements; ➤ Flux non complexe; ➤ Délai de production raisonnable; ➤ Manutention moyenne; ➤ Bonne performance au niveau du travail d'équipe. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Polyvalence accrue des opérateurs; ➤ Équilibrage des opérations au sein du groupe; ➤ Bas niveau de spécialisation des équipements pour l'accomplissement des opérations précises.

Afin de concevoir un aménagement de type cellulaire, il faut décomposer les informations sur les processus de fabrication en deux sous-groupes soit, l'ensemble de types de produits et l'ensemble de types de machines. La figure 2.12 illustre cette décomposition.

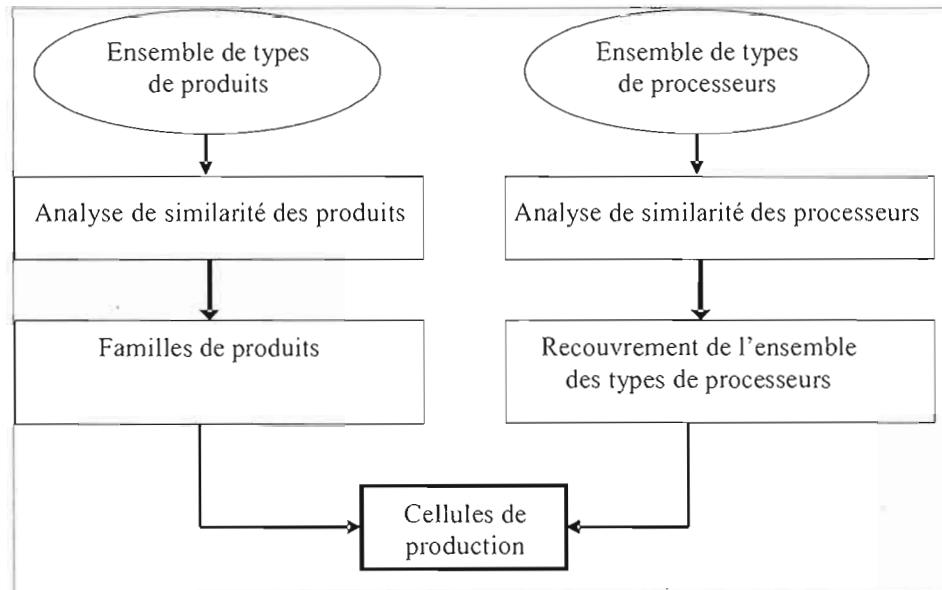


Figure 2.12 Schéma de principe de la conception des cellules de production

Il existe plusieurs méthodes, dans la littérature, qui permettent de faire ce genre de regroupements. Ces méthodes peuvent être résumées en deux catégories soit, les méthodes visuelles et les méthodes de codage comprenant la formulation matricielle, la programmation mathématique, et la formulation graphique. La formulation matricielle est la méthode la plus utilisée par les ingénieurs industriels. Cette méthode consiste à réunir, sous forme de matrices, les produits et leurs processus de fabrication. Les produits sont représentés dans des colonnes et les machines dans des lignes (tableau 2.5.a). Le but est de regrouper les produits, partageant les mêmes types de machines, dans les mêmes familles (tableau 2.5.b). Il existe plusieurs méthodes pour faire la formulation matricielle. Selon notre constatation, les méthodes les plus utilisées sont celles de Mcauley (1972) et de King (1982).

Tableau 2.5 Exemple de création de cellules à partir du regroupement des produits dans une matrice d'incidence produit / machine

a. Exemple de matrice d'incidence produit / machine

Produits	Machines									
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	A			1		1			1	
	B						1	1	1	1
	C			1		1			1	
	D	1	1		1					
	E	1	1		1					
	F			1		1			1	
	G	1	1		1					
	H						1	1	1	1
	I						1	1	1	1
	J	1	1		1					
	K						1	1	1	1
	L						1	1	1	1

b. Exemple de création de cellules à partir du regroupement des produits

Produits	Machines									
	5	9	3	4	1	2	7	10	6	8
	C	1	1	1						
	A	1	1	1						
	F	1	1	1						
	D				1	1	1			
	E				1	1	1			
	J				1	1	1			
	G				1	1	1			
	H							1	1	1
	K							1	1	1
	I							1	1	1
	B							1	1	1
	L							1	1	1

Cellules créées

Connue sous le nom de “Basée sur le tri”, la méthode de King (1982) qui fait appel à une matrice d’incidence est l’approche de conception de cellules manufacturières la plus sollicitée. Cette méthode interprète les «1» de la matrice, attribués aux colonnes et aux rangés, comme des nombres binaires qui sont convertis en nombres décimaux. On vise un renforcement des regroupements diagonaux dans la matrice. Pour ce faire, cinq étapes sont à suivre :

- ✓ Étape 1: pour chaque rangée de la matrice, on donne un nombre décimal (conversion du poids binaire de la rangée en nombre décimal);
- ✓ Étape 2: selon un ordre décroissant des nombres décimaux, on reclasse les rangées;
- ✓ Étape 3: pour chaque colonne de la matrice, on donne un nombre décimal (conversion du poids binaire de la colonne en nombre décimal);
- ✓ Étape 4: selon un ordre décroissant, on reclasse les colonnes;
- ✓ Étape 5: on refait ces quatre étapes jusqu’à ce que l’on obtienne une matrice triangularisée, comme celle présentée dans le tableau 2.4.b.

Les trois types d’organisation de production que nous venons de voir jusqu’à maintenant, présentent de grandes faiblesses au niveau de la flexibilité et de la réactivité de l’entreprise face aux énormes incertitudes de son environnement. Des chercheurs, comme Montreuil et al. (1991), Irani et al. (1993) et Benjaafar (1995), ont contribué grandement dans la mise en place d’autres types d’organisations qui permettent de contourner ce genre de problème. Le principe de ces nouveaux types d’organisation consiste à répartir les processeurs, stratégiquement sur le plancher afin de garantir l’efficience des routages de produits. Ces nouveaux types d’organisations de production sont les organisations fractale et holographique.

2.5 Organisation fractale

Comme le montre la figure 2.13, ce type d'organisation consiste à décomposer le plancher en centres fractals dont chacun comporte, au moins une copie de tous ou de la majorité des différents types de processeurs se trouvant dans le système, garantissant ainsi la production d'une fraction de la demande de chacun des produits (Montreuil et al., 1996, Venkatadri et al., 1997, Montreuil et al., 1999).

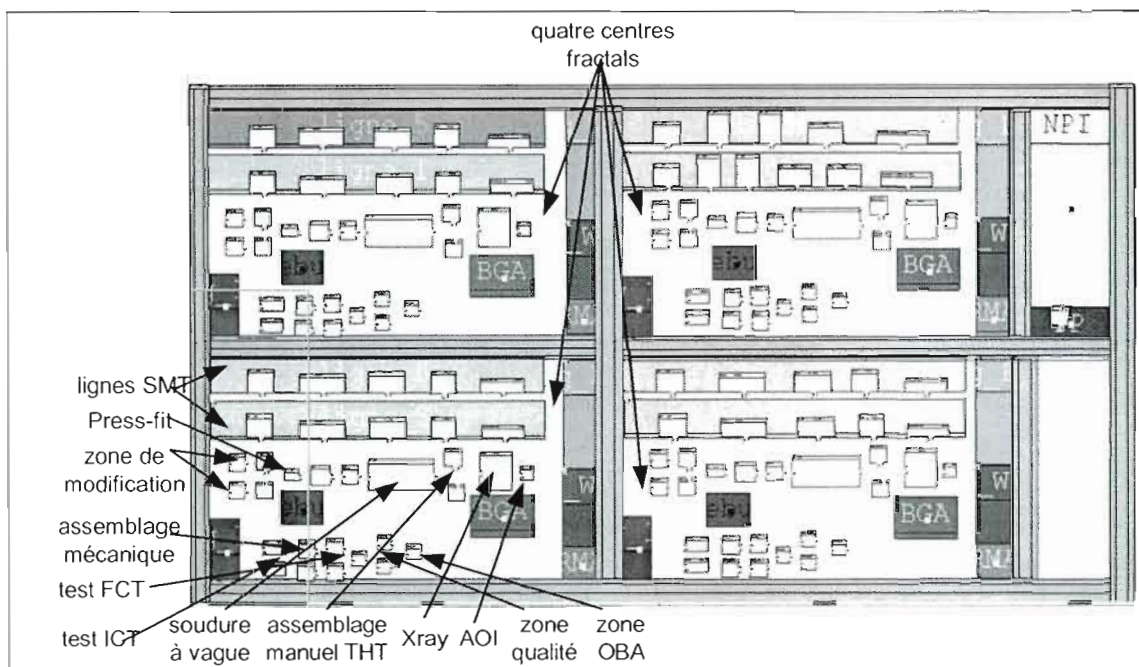


Figure 2.13 Exemple d'organisation fractale extrait de notre cas d'étude, Sanmina-SCI
Pointe Claire

Perçu comme étant une mini-usine, chaque centre fractal est capable de traiter, dans la majorité des cas, tous les types de produits circulant dans le système puisqu'il comporte, presque tous les types de machines du système (Venkatadri et al., 1997). La figure 2.14 montre un exemple de trois centres fractals dont chacun comporte tous les types de processeurs du système.

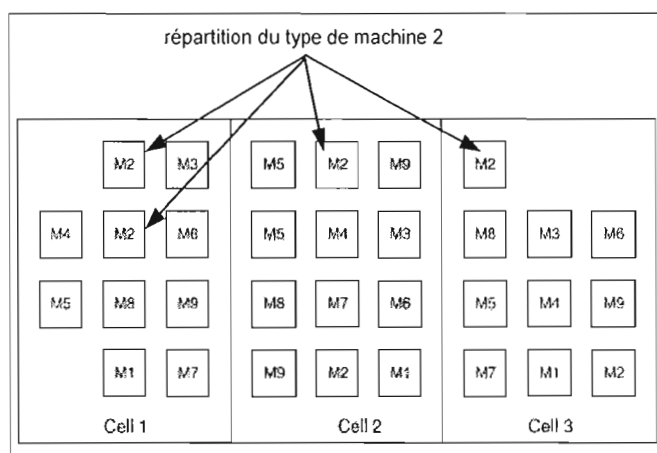


Figure 2.14 Exemple d'implantation fractale
(Venkatadri et al., 1997)

L'aménagement des processeurs à l'intérieur des centres fractals peut différer légèrement ou totalement d'un centre à un autre. On n'est pas obligé d'avoir les mêmes aménagements dans les différents centres fractals créés (Marcotte, 2005). Certes, le choix d'une organisation fractale, lors de la conception d'une implantation d'usine, offre plusieurs avantages se manifestant dans la simplicité des flux et la grande flexibilité des centres. Mais, la consommation considérable des espaces, vient fragiliser la notoriété de ce type d'organisation qui reste, dans la plupart des cas, plus performant comparativement à ses rivales présentées précédemment.

Comme le montre la figure 2.15, la conception des centres fractals repose sur quatre étapes principales soit, la planification de la capacité, la création des centres fractals, l'affectation des flux, et le réaménagement étant donné les affectations des flux (Venkatadri et al., 1997).

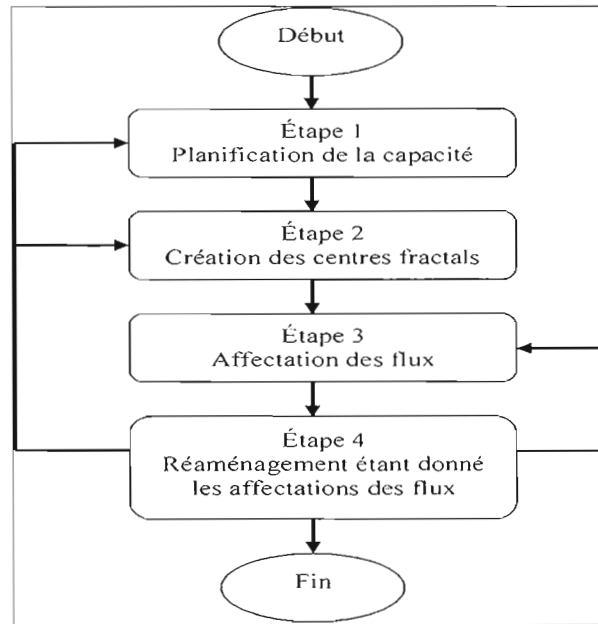


Figure 2.15 Processus de conception d'une organisation fractale
(Venkatadri et al., 1997)

- ✓ Étape1: cette étape consiste à calculer la capacité requise se résumant dans le nombre minimal de chaque type de machines nécessaires à la production. Pour ce faire, les auteurs proposent l'équation 2.1.

$$N_m = \frac{\sum_j D_j * A_{jm}}{M_m} \quad (2.1)$$

D_j : demande du produit j durant une période de temps;

N_m : nombre de machine de type m;

A_{jm} : temps nécessaire à la machine de type m pour produire une unité du produit j;

M_m : temps disponible de la machine m pour une période de temps.

- ✓ Étape 2: lors de cette étape, on génère un aménagement initial pour chaque centre fractal créé en allouant les copies de chaque processeur au centre désigné. Le but est de réaliser une dispersion spatiale des machines avec l'identification donnée par les routages des produits.

- ✓ Étape 3: cette étape, comme son nom l'indique, consiste à modéliser l'affectation des flux selon un réseau de flux à multiples commodités «arc-chemin». Le modèle d'optimisation des flux est le suivant :

Fonction objectif

$$\text{Minimiser } \sum_j \sum_k C_{jk} x_{jk} \quad (2.2)$$

Sous les contraintes

$$\begin{aligned} \sum_k x_{jk} &\geq D_j \quad \forall j, \\ \sum_j \sum_k A_{jkm} x_{jk} &\leq M_m \quad \forall m, \\ x_{jk} &\geq 0 \quad \forall j, \forall k, \end{aligned} \quad (2.3)$$

Variable

x_{jk} : quantité du produit j utilisant le chemin k.

Paramètres

C_{jk} : distance du chemin k emprunté pour le produit j;

D_j : demande du produit j durant la période de temps;

M_m : capacité de la copie de station de travail m;

A_{jm} : temps de procédé.

$A_{jkm} = A_{jm}$ si le routage k utilise la copie m pour faire le produit j ; 0 sinon.

- ✓ Étape 4: cette étape porte sur l'aménagement des processeurs à l'intérieur des centres fractals selon les flux qui circulent entre eux. Pour amoindrir les calculs, les auteurs procèdent en optimisant les emplacements des processeurs d'un centre donné tout en fixant ceux des autres processeurs ne faisant pas partie du même centre. La modélisation des emplacements des processeurs se fait selon une affectation quadratique. On refait l'étape 3 et 4 jusqu'à ce que l'on n'ait plus d'améliorations significatives.

2.6 Organisation holographique

Ce type d'organisation consiste en une répartition stratégique des processeurs sur le plancher. Cette répartition vise la proximité spatiale des processeurs dont l'interaction est forte. On crée des petits centres holographiques regroupant chacun une ou plusieurs copies d'un type de machine donné (Montreuil et al., 1991). On cherche à donner au système de production un haut degré de flexibilité pour que ce dernier puisse faire face aux incertitudes et aux variations de son environnement. Dans l'exemple présenté dans la figure 2.16, nous avons créé des centres holographiques monoprocésseurs dont la répartition s'est faite de manière à minimiser les déplacements des produits dans le système. Afin d'illustrer cette répartition, nous avons tracé, à titre d'exemple, des rectangles bleu et rouge montrant la répartition, dans l'ordre, des machines d'inspection AOI et des machines d'inspection radiographique Xray.

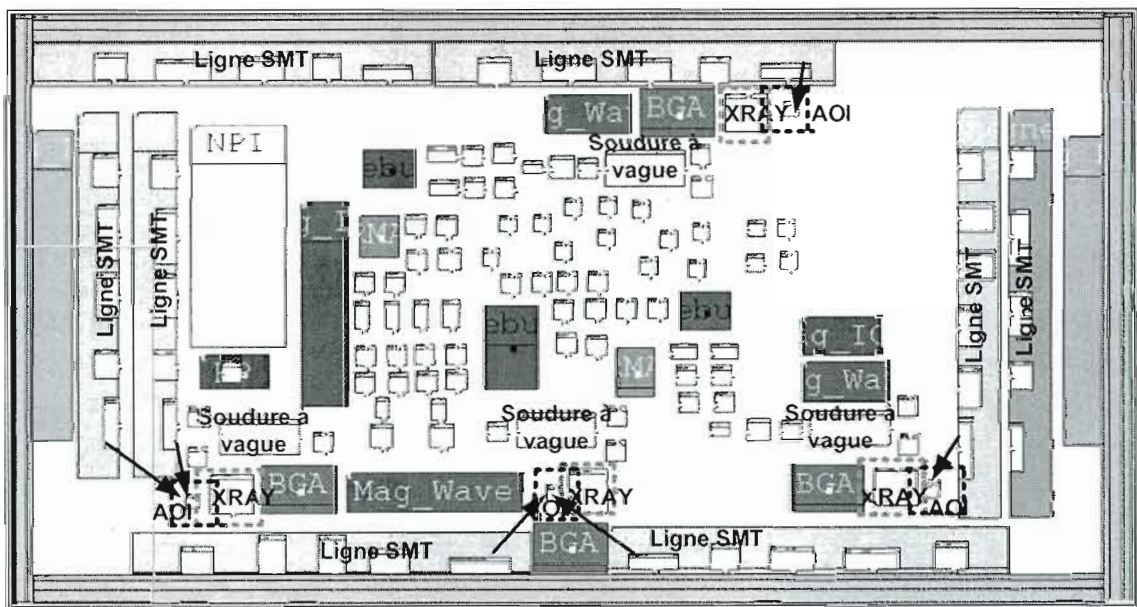


Figure 2.16 Exemple d'organisation holographique extraite du cas Sanmina-SCI Pointe Claire

Grâce à ses multiples avantages, l'organisation holographique ne cesse de révolutionner le domaine de la conception des implantations d'usine. En effet, elle permet aux entreprises d'atteindre un haut niveau de flexibilité tout en leur garantissant une meilleure adaptation face aux grandes variations dans leurs environnements. La proximité client-serveur, minimisant les distances, leur permettent de réduire considérablement les temps de passage et les temps de réponses de leurs systèmes.

La conception d'usine holographique dans un contexte de demande stochastique est assez complexe. En effet, le grand nombre de centres holographiques résultant d'une politique d'agrégation des machines dans des centres extrêmement petits, augmente le niveau de difficulté de leurs localisations lors de la phase de conception. En outre, un dilemme se présente. Une fois les centres holographiques créés, on cherche bien sûr à optimiser leurs localisations. Pour ce faire, on doit connaître, a priori, leurs affectations de produits. Cependant, les affectations de produits aux centres holographiques dépendent des localisations de ces derniers. Pour remédier à cela, plusieurs approches ont été proposées dans la littérature : Montreuil et al. (1991), Marcotte (2005), Yang et Peters (1998), Askin et Mitwasi (1992).

Basé sur trois concepts fondamentaux soit, la position cible des processeurs et des centres holographiques, l'évaluation de la force des designs, et la création ainsi que la sélection des processus manufacturiers, le processus de design d'usine holographique proposé par (Marcotte, 2005) est à la fois itératif et probabiliste. Comme le montre la figure 2.17, ce processus porte sur l'interaction de quatre modules soit, l'initialisation, la configuration, les processus manufacturiers et la validation. Dans le module d'initialisation, on calcule, pour chaque type de processeur, les nombres minimum et maximum nécessaires et on génère les scénarios de demande selon la distribution de demande de chaque produit. Dans le module de configuration, on compose les centres holographiques, selon la capacité de chaque centre en termes de processeurs requis, et on génère des aménagements par un processus de construction et d'amélioration. Deux cas

de figure se présentent : si on ne dispose pas d'informations sur le processus manufacturier, on passe directement au module de validation. Si c'est le contraire, on passe au module sur les processus manufacturiers où on améliore de nouveau les aménagements conçus à l'aide des informations disponibles sur les flux et on réajuste les flux à travers un processus itératif. Quand on atteint l'amélioration voulue, on passe au module de validation. Dans ce dernier, on génère des statistiques servant à déterminer si on a atteint le plus haut niveau d'amélioration des designs obtenus.

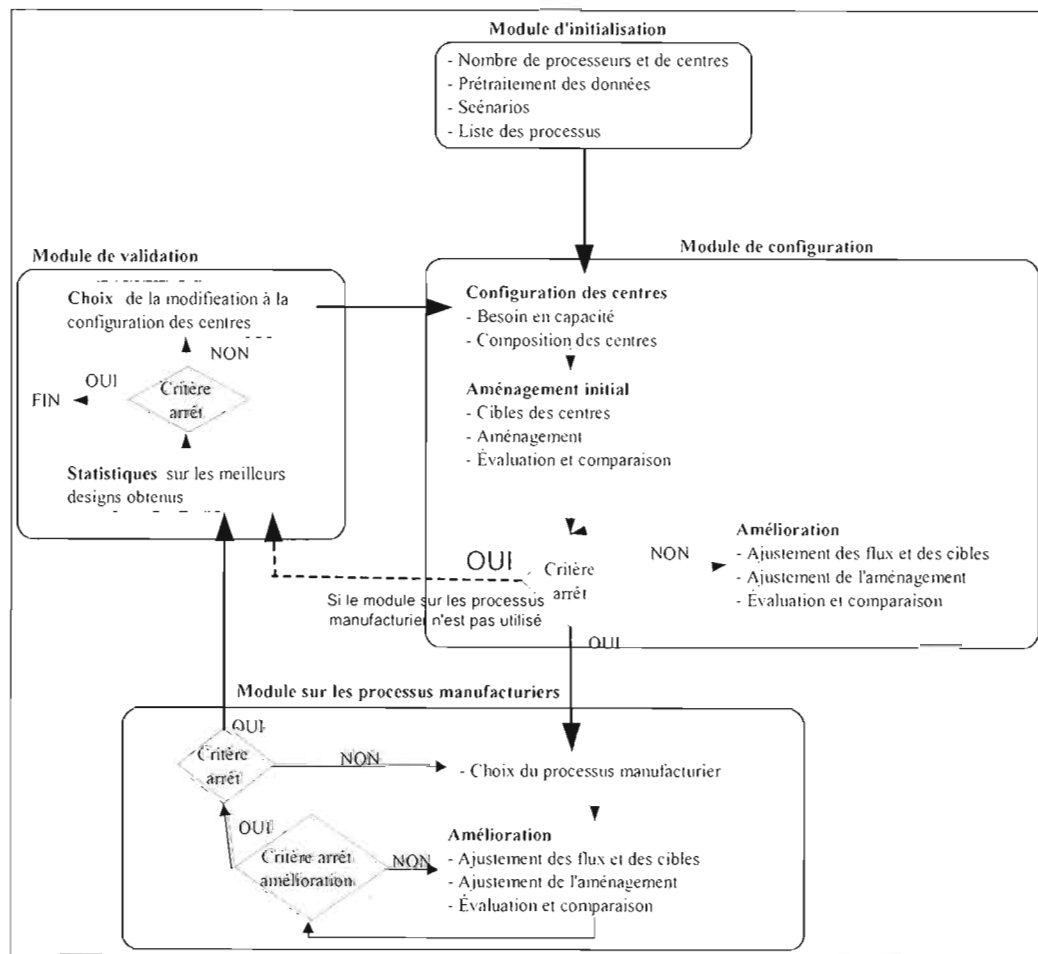


Figure 2.17 Processus général de la méthodologie de conception d'usines holographiques (Marcotte, 2005)

2.7 Organisation réseau

Le concept d'«organisation réseau» vise l'intégration des ressources internes et externes de l'entreprise. Dans cette section, nous allons présenter l'intégration des ressources internes soit les processeurs. Avant de nous lancer dans la décortication de cette intégration, nous proposons une brève définition du concept «réseau» que nous jugeons, à la fois, consistante et pertinente. «Un réseau est un ensemble de nœuds et de liens entre ces nœuds, chaque nœud ayant des caractéristiques propres, et chaque lien étant porteur de flux et de relations d'intensité et de caractéristiques particulières» (Poulin et al., 1994). Comme le montre la figure 2.18, nous allons prendre comme nœuds, les processeurs et comme liens, les moyens servant à leur intégration. Cette intégration consiste à véhiculer les produits, constituant les flux, entre les processeurs. Pour ce faire, il faut effectuer une bonne modélisation réseau. En effet, une modélisation réseau permet d'optimiser les liens entre les nœuds de façon à augmenter l'efficacité des opérations tout en cherchant à minimiser les chemins empruntés par les produits, au cours du processus de fabrication, et les coûts des flux.

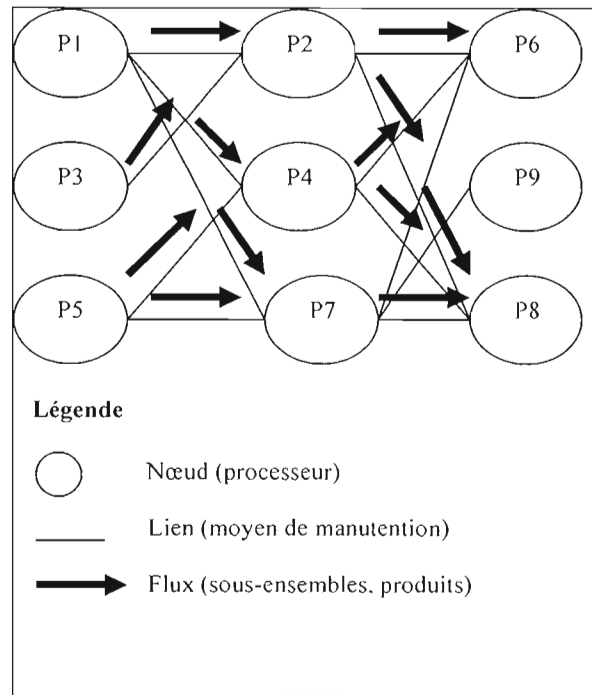


Figure 2.18 Exemple d'un réseau manufacturier faisant apparaître l'intégration des processeurs sur le plancher

Dans un cadre de réseau de responsabilité où l'entreprise est considérée comme étant un ensemble de centres manufacturiers dont chacun a des responsabilités bien définies, Montreuil et Lefrançois (1997), considèrent les organisations contemporaines telles que l'organisation fonction, produit, cellulaire, fractale et holographique comme des cas spéciaux d'une organisation réseau. Marcotte (2005) les qualifie d'"organisations réseaux homogènes" vu la similarité des responsabilités de leurs centres, et met l'emphasis sur un autre type d'organisation réseau soit "l'organisation réseau générique". Dans ce type d'organisation, on vise une analyse approfondie des processeurs et des processus de fabrication afin d'élaborer une organisation flexible et efficace. On peut par exemple regrouper des processeurs dont les opérations sont similaires ou complémentaires dans un même centre. On ne cherche pas, a priori, à créer des centres

fonction ou cellulaires, mais on cherche, plutôt, à rapprocher au maximum les processeurs utilisés fréquemment dans le processus de fabrication des produits.

Dans l'exemple extrait du cas de Sanmina-SCI Pointe Claire, présenté dans la figure 2.19, nous avons regroupé les processeurs, soudure à vague, zone_TU, zone_ASS_MA dans le même centre puisque ces derniers font des opérations successives englobant la majorité des produits dans le système. Nous avons aussi regroupé les processeurs AOI et Xray, Zone_OBA et zone_QA dans les mêmes centres pour les mêmes motifs. Ce genre de regroupement facilite la circulation des produits et diminue leurs temps de déplacement surtout que les processeurs que nous venons de citer constituent des maillons importants dans le processus d'assemblage des cartes électroniques chez Sanmina-SCI Pointe Claire. Si nous examinons de près cette organisation, nous remarquons qu'elle présente un amalgame de plusieurs autres types d'organisations que nous avons présentées dans ce chapitre comme l'organisation procédé, produit, cellulaire, fractale et holographique. En fait, il s'agit d'un réseau composé de deux centres fractals qui sont chacun constitué d'un réseau d'organisations procédé, holographique, produit et cellulaires (figure 2.19). Ce n'était pas notre but, a priori, de concevoir des centres homogènes lors des premières étapes de conception. L'analyse des tâches, des flux et des processeurs nous a conduit à une implantation qui regroupe un mélange de ces organisations contemporaines.

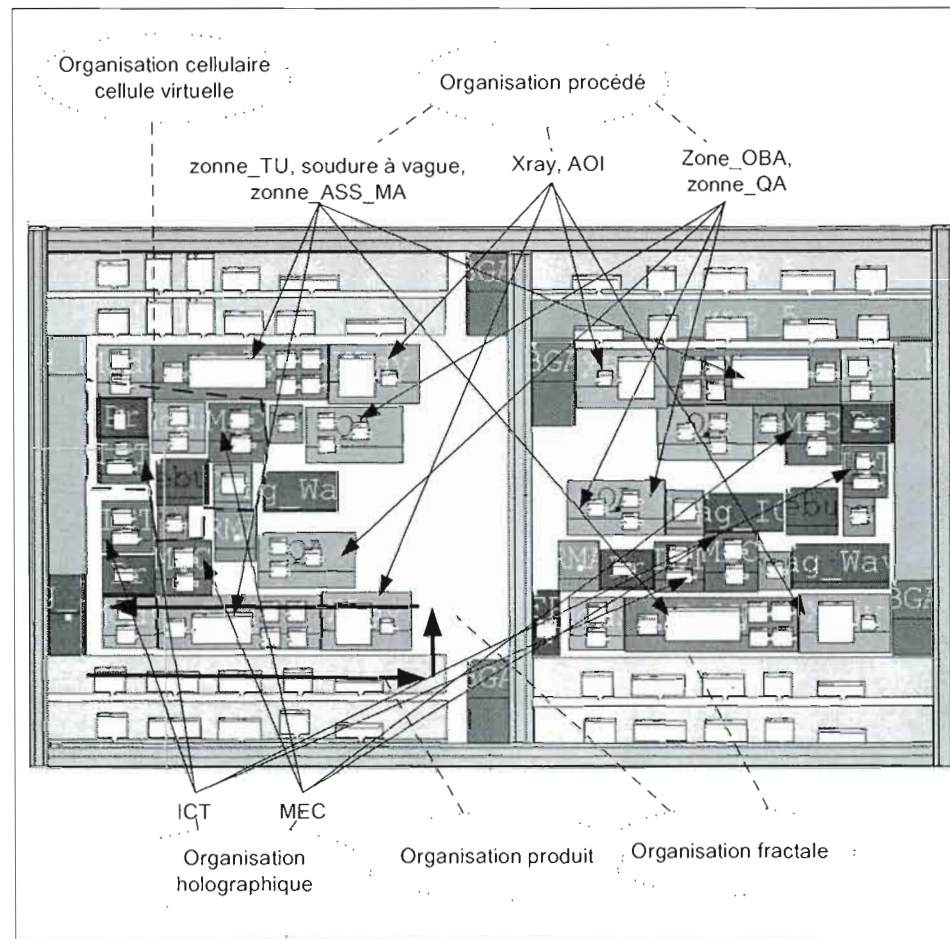


Figure 2.19 Exemple d'organisation réseau extrait du cas Sanmina-SCI Pointe Claire

Pour une meilleure compréhension de l'aménagement réseau, nous proposons la figure 2.20 qui illustre une conception d'usine comportant 38 processeurs répartis en 7 centres : 5 centres procédés, un centre fractal et un centre responsable d'un produit donné.

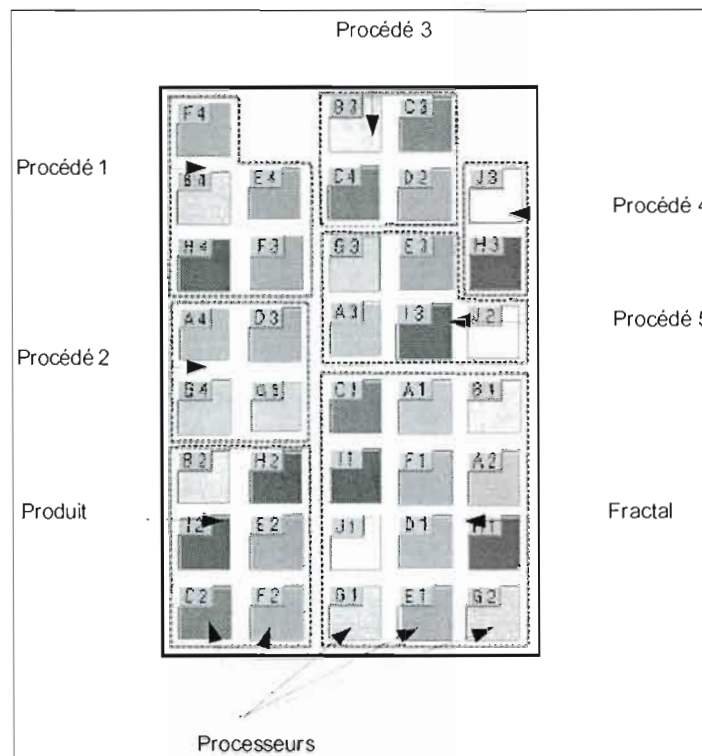


Figure 2. 20 Exemple d'organisation réseau comportant cinq centres procédés, un centre fractal et un centre responsable d'un type de produit (Marcotte, 2005)

Dans la majorité des cas, l'organisation réseau présente le meilleur choix pour un environnement incertain. Mais il faut avouer que les autres organisations, chacune dans un contexte spécifique, peuvent être très performantes. Dans ce présent travail, nous comparerons ces différents types d'organisations selon plusieurs facteurs relevant de l'environnement manufacturier.

CHAPITRE 3

MESURES DE PERFORMANCE

3.1 Introduction

Comme nous l'avons mentionné à la section 1.6, notre mission consiste à évaluer l'impact de l'aménagement et de la technologie sur la performance des entreprises œuvrant dans le domaine de l'assemblage des cartes électroniques et plus spécialement sur celles qui œuvrent dans la niche "grande variété, faible volume". Nous cherchons à mettre en œuvre, au profit des décideurs de ces entreprises, un outil d'aide à la décision qui leur permettra de choisir l'aménagement ainsi que le type de technologie qui s'adaptent mieux à leurs contextes industriels relatant de toutes les variations et des incertitudes de leur environnement. Pour ce faire, nous allons utiliser des mesures de performance afin d'évaluer les différents aménagements et les différents types de technologie que nous proposerons.

D'une façon générale, les mesures de performance rencontrent trois axes principaux soit, les mesures des ressources, les mesures des extrants et les mesures de flexibilité. Les mesures des ressources englobent les stocks, la main-d'œuvre requise, le taux d'utilisation des équipements, le coût d'énergie consommée et le coût d'autres sources affiliées aux ressources en question. Les mesures des extrants sont cernées dans le nombre de produits fabriqués, le temps requis pour la production, le temps de livraison, le niveau de satisfaction du client qui demeure très difficile à quantifier et la qualité des produits. Les mesures de flexibilité sont synthétisées dans la flexibilité du volume, la flexibilité de livraison, la flexibilité de la variété des produits et des processus et la flexibilité des nouveaux produits (Beamon, 1999). De notre côté, nous regroupons ces

mesures de performance en deux catégories soit les mesures de performance qualitatives et les mesures de performance quantitatives. Les mesures de performance qualitatives se manifestent dans les mesures de flexibilité et de qualité, alors que les mesures de performance quantitatives se résument dans les mesures de productivité, des en-cours, des coûts de production, des quantités de flux et des temps de passage incluant les temps d'attente, les temps de réglage, les temps de traitement et les temps de manutention.

Le tableau 3.1 illustre toutes ces mesures et met en relief leurs applications aux niveaux de l'évaluation de l'organisation de production, du type de technologie, et de l'organisation du travail. Tout au long de ce chapitre, nous allons formuler des équations inspirées de plusieurs travaux de recherche qui ont été faits dans le cadre d'évaluation de la performance de l'entreprise manufacturière.

Tableau 3.1 Applications de mesures de performance

Mesures de performance	Organisations de production/ Aménagement	Technologie : machines	Organisation du travail
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Flexibilité du système manufacturier : <ul style="list-style-type: none"> ✓ Flexibilité du volume ✓ Flexibilité de la variété des produits ✓ Flexibilité de nouveaux produits ✓ Flexibilité du routage ➤ flexibilité du plancher : <ul style="list-style-type: none"> ✓ Capacité de traitement de la machine ✓ Globalité primaire de la cellule Flexibilité globale 	<ul style="list-style-type: none"> ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ 	<ul style="list-style-type: none"> ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ 	<ul style="list-style-type: none"> ✦ ✦ ✦ ✦
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Niveau de qualité ➤ Rendement 	<ul style="list-style-type: none"> ✦ ✦ 	<ul style="list-style-type: none"> ✦ ✦ 	<ul style="list-style-type: none"> ✦ ✦
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Ratio de tension des flux de production ➤ TRS : taux de rendement synthétique ➤ TRG : temps de traitement des produits sans rebuts par rapport au temps total 	<ul style="list-style-type: none"> ✦ ✦ ✦ 	<ul style="list-style-type: none"> ✦ ✦ ✦ 	<ul style="list-style-type: none"> ✦
<ul style="list-style-type: none"> ➤ Temps de passage <ul style="list-style-type: none"> ✓ Temps de réglage ✓ Temps de traitement ✓ Temps de manutention ✓ Temps d'attente ➤ Temps de cycle ➤ Flux ➤ Coûts de production ➤ En-cours 	<ul style="list-style-type: none"> ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ 	<ul style="list-style-type: none"> ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ ✦ 	<ul style="list-style-type: none"> ✦ ✦ ✦

3.2 Mesures de performance qualitatives

3.2.1 Flexibilité

La flexibilité est l'habilité de l'entreprise à s'adapter aux changements de son environnement. Elle lui permet de réduire, significativement, les ventes perdues ainsi que les ventes en retard, et d'accroître, considérablement, le taux de satisfaction de ses clients.

Sethi et Sethi (1990) classifie la flexibilité en trois catégories soit, la flexibilité du plancher (shop floor flexibility), la flexibilité du système manufacturier (manufacturing system flexibility) et la flexibilité de l'organisation (organization flexibility). La flexibilité du plancher relève de la flexibilité des équipements de production, des équipements de manutention et des opérations dans le système, alors que la flexibilité du système manufacturier relève de la flexibilité au niveau de la variété des produits, du volume de production, des nouveaux produits à intégrer dans le système, du routage des produits, de l'expansion et de la capacité de production. Enfin, la flexibilité de l'organisation se résume dans la flexibilité du niveau du programme de la production, de la capacité de la production et des changements liés au marché.

D'après Selim et al. (1999), la flexibilité d'un système de production est la capacité de ce dernier à ajuster ses ressources afin de s'adapter avec tout changement relevant de la production, du traitement des opérations manufacturières, de la charge de travail et de la défaillance des équipements. Au niveau d'une cellule manufacturière, il existe trois types de flexibilité soit, la flexibilité de la machine (machine flexibility), la flexibilité au niveau de la cellule (cell level flexibility) et la flexibilité au niveau de système (system level flexibility). La flexibilité de la machine est définie comme étant l'ensemble des opérations qu'une machine peut exécuter par rapport à l'ensemble des opérations que le

système est capable de faire. Un degré élevé de flexibilité de la machine garantit le non recours à l'acquisition d'autres équipements en cas de changements potentiels dans le design des produits. La flexibilité au niveau de la cellule peut être perçue comme étant la somme de deux composantes soit, la flexibilité totale de la cellule définie comme étant la capacité des machines, affectées aux cellules, à effectuer la variété des opérations, et la flexibilité totale primaire définie comme étant la capacité de traiter, d'une façon complète, tous les types de produits traités dans une seule cellule ou dans plusieurs cellules. La flexibilité au niveau du système est définie comme étant la capacité du système à s'adapter avec les changements effectués dans le volume et dans la variété des produits.

Comme nous pouvons le constater, les mesures de flexibilité proposées par Selim et al. (1999) présentent des sous-parties des mesures de flexibilité proposées par Sethi et Sethi (1990). Par conséquent, nous allons reprendre les mesures de performance de Sethi et Sethi (1990), sans la flexibilité de l'organisation, en les reformulant par les modèles de calculs présentés par Selim et al. (1999) puisque ces derniers ont élaboré des modèles de calcul des mesures proposées par Sethi et Sethi (1990).

3.2.1.1 Mesure de la flexibilité du système manufacturier

À part l'équation concernant la mesure de flexibilité du volume, toutes les équations présentées dans cette section sont proposées par Selim et al. (1999).

A. Mesure de la flexibilité du volume

Dans le modèle proposé par Beamon (1999), on suppose que la demande est stochastique et qu'elle suit une loi normale comme le montre la figure 3.1, et que l'on connaît, ou on peut facilement calculer, les limites supérieures et inférieures de la profitabilité des extrants pour une période de temps donnée. La profitabilité minimale

des extrants O_{min} , est le volume minimal de production minimal que l'entreprise doit réaliser afin de demeurer rentable, alors que la profitabilité maximale des extrants O_{max} est le volume de production maximal que l'entreprise peut faire. Les équations 3.4 et 3.5, dont les composantes sont déduites des équations 3.1, 3.2, et 3.3, illustrent le calcul de la flexibilité de volume.

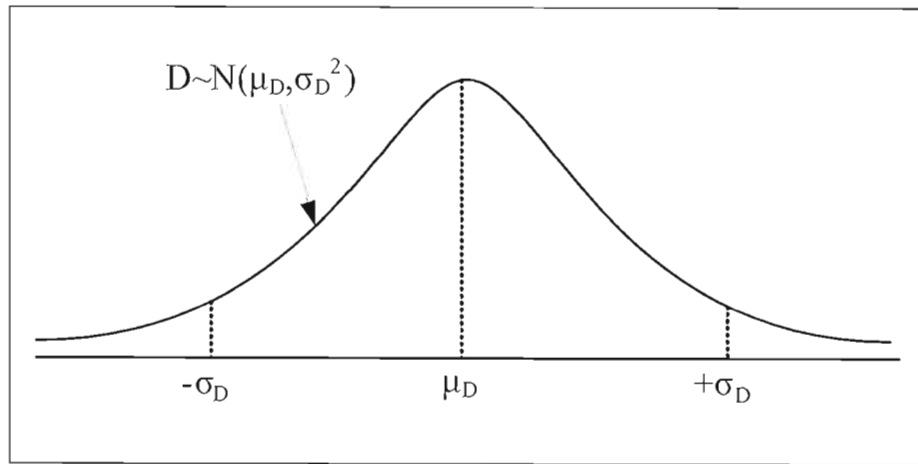


Figure 3.1 Distribution de la demande selon une loi normale

$$d(t) = \frac{1}{\sigma \cdot \sqrt{2\pi}} \cdot e^{\left[-\frac{1}{2} \cdot \left(\frac{t - \mu}{\sigma} \right)^2 \right]} \quad (3.1)$$

$$\mu_D = \frac{\sum_{i=1}^T d_i}{T} \quad (3.2)$$

$$\sigma_D^2 = \frac{\sum_{i=1}^T (d_i - \bar{d})^2}{T - 1} \quad (3.3)$$

$d(t)$: fonction de la demande;

μ_D : demande moyenne;

σ_D : écart type de la demande;

T : ensemble des périodes;

d_t : demande de la période t .

σ_D^2 : variance de la demande.

La flexibilité de volume F_v se calcule ainsi :

$$F_v = P\left(\frac{O_{\min} - \bar{D}}{S_D} \leq D \leq \frac{O_{\max} - \bar{D}}{S_D}\right) \quad (3.4)$$

$$F_v = \Phi\left(\frac{O_{\max} - \bar{D}}{S_D}\right) - \Phi\left(\frac{O_{\min} - \bar{D}}{S_D}\right) \quad (3.5)$$

F_v : flexibilité de volume, $F_v \in [0,1]$;

O_{\min} : Profitabilité minimale;

O_{\max} : Profitabilité maximale.

$\Phi(x)$: probabilité cumulative de 0 à x .

Puisque les profitabilités minimale et maximale, dans notre cas d'étude, ne sont pas connues, il faudra les calculer. Pour ce faire, nous définissons la profitabilité maximale comme étant la capacité de production réelle, et la profitabilité minimale comme étant la taille minimale efficace (TME). D'après Allaire et Firsirotu (2004) une TME est le volume de vente minimum, soit en quantité d'items produits ou en dollars produits, qu'un système doit produire dans une période de temps donnée pour qu'il soit rentable.

La capacité de production est le maximum de produits que peut produire un système dans une période de temps donnée. Il existe deux types de capacités de production : la capacité de production théorique et la capacité de production réelle. Comme le montre l'équation 3.6, la capacité de production théorique est définie comme étant le produit du nombre de machines, des heures travaillées et du taux de production dans le système.

$$Cap_{théorique} = M \cdot H \cdot CT \quad (3.6)$$

M : nombre de machine;

H : nombre d'heures travaillées par période de temps;

CT : taux de production dans le système.

Puisque les machines ne sont pas opérationnelles, en tout temps, à cause des multiples arrêts provoqués par les défaillances techniques, le manque de matières premières, etc., nous introduisons la notion de disponibilité afin de définir la capacité réelle de production (équation 3.7).

$$Cap_{réelle} = A_m \cdot M \cdot H \cdot CT \quad (3.7)$$

$Cap_{réelle}$: capacité réelle de la production;

A_m : disponibilité de la machine m.

Donc, l'équation 3.5, définissant la flexibilité de volume, devient :

$$F_v = \Phi\left(\frac{(A_m \cdot M \cdot H \cdot CT) - \bar{D}}{S_D}\right) - \Phi\left(\frac{TME - \bar{D}}{S_D}\right) \quad (3.8)$$

B. Mesure de la flexibilité de la variété des produits

C'est une mesure qui définit la gamme des différents types de produits que le système peut faire dans une période de temps donnée. On a le choix entre deux sortes de mesures soit, la mesure du nombre de produits que le système peut faire dans une période de temps (équation 3.9), soit la somme des temps de réglage moyens requis pour passer de la production d'un type de produits à un autre pendant une période de temps donnée (équation 3.10).

$$F_m = N(t) \quad (3.9)$$

$$F_m = \sum_p T_p \quad (3.10)$$

F_m : flexibilité de la variété du produit;

$N(t)$: nombre des différents types de produits que le système peut faire dans la période de temps t ;

T_p : temps de réglage moyen requis, concernant le poste de travail p , pour passer d'un produit à un autre (unité: minutes).

C. Mesure de la flexibilité des nouveaux produits

Il s'agit du coût et/ou du temps nécessaires à l'introduction d'un nouveau produit dans le système de production (équations 3.11 et 3.12).

$$F_n = T \quad (3.11)$$

$$F_n = C \quad (3.12)$$

T : temps nécessaire pour ajouter un nouveau produit;

C : coût engendré par l'ajout du nouveau produit;

F_n : flexibilité des nouveaux produits.

À première vue, nous pouvons prétendre que cette mesure ne dépend en aucun cas de la façon dont on aménage un atelier de production. Or, c'est loin d'être vrai pour notre cas.

En effet, l'organisation de production influence considérablement le temps que peut prendre l'introduction d'un nouveau produit dans le système manufacturier. Chez Sanmina-SCI Pointe Claire, le nouveau produit, conçu par le client dans la majorité des cas, est acheminé au département d'ingénierie sous forme de schémas électroniques munis de tous les scripts nécessaires pour les tests ICT et FCT ainsi que d'une nomenclature englobant toutes les composantes qui le constituent. Les ingénieurs de ce département prennent en charge l'assemblage et les tests des premiers prototypes de ce nouveau produit. Un centre NPI³⁴, situé au niveau du plancher, est mis à leur disposition. Ce centre ne dispose pas de machine SMT ainsi que d'autres équipements telles que les press-fit et les machines de soudure à vague. Par conséquent, les opérations portant sur l'assemblage SMT, la soudure à vague et l'insertion des composantes mécaniques se font par les machines dédiées à la production. Ce qui fait que le temps d'assemblage des nouveaux produits va dépendre de l'aménagement de l'atelier de production ainsi que de l'ordonnancement des produits. Par conséquent, nous décomposons ce temps en deux parties. La première partie relève des tâches accomplies par les ingénieurs et les techniciens du département d'ingénierie dans le centre NPI et qui ne dépend aucunement de la façon dont on aménage le plancher. La deuxième partie relève du temps d'assemblage du nouveau produit dans les centres de production (équation 3.13).

$$T = T_{\text{ingénierie}} + T_{\text{assemblage}} \quad (3.13)$$

L'équation 3.11, concernant la mesure de flexibilité des nouveaux produits, devient:

$$F_n = T_{\text{ingénierie}} + T_{\text{assemblage}} \quad (3.14)$$

Dans le chapitre 4, nous détaillerons plus ce volet quand nous aborderons les activités des centres de productions dans Sanmina-SCI Pointe Claire.

³⁴ NPI: New Product Input, centre dédié à l'assemblage des prototypes.

D. Mesure de la flexibilité du routage

Nous voulons dire par routage, le chemin, en termes d'opérations, que peut prendre un produit durant le processus de fabrication. Dans un système de production, la flexibilité globale des produits en terme de routage est donnée par les équations 3.15, 3.16, et 3.17.

$$F_r = \sum_{p=1}^{|P|} F_p \quad (3.15)$$

$$F_p = \sum_{c=1}^C F_{cp} \quad (3.16)$$

$$F_{cp} = \begin{cases} 1 & \text{si } A_{cp}^c > 0 \\ 0 & \text{sinon} \end{cases} \quad (3.17)$$

F_r : flexibilité de routage de tous les produits se trouvant dans le système;

F_p : flexibilité de routage du produit p dans le système;

F_{cp} : flexibilité du produit p dans la cellule c;

A_{cp}^c : flexibilité globale primaire de la cellule.

Afin de comprendre la mesure de la flexibilité globale primaire de la cellule, il faut se référer à la partie "flexibilité globale de la cellule" dans la section qui suit soit, la section 3.2.1.2.

3.2.1.2 Mesure de la flexibilité du plancher

Pour mesurer la flexibilité globale du plancher, il faut d'abord mesurer la flexibilité de traitement des machines se trouvant dans chaque centre de production, ensuite mesurer la flexibilité de tous les centres (cellules) qui le constituent. Pour ce faire, nous présentons des modèles mathématiques inspirés de Selim et al. (1999). Les notations utilisées tout au long du processus de calcul sont :

Notations

Ψ : ensemble des produits p dans le système;
 Ω : ensemble des opérations O dans le système;
 M : ensemble des types de machines m dans le système;
 PC : capacité de procédé (processing capability);
 $|\Psi|, |\Omega|, |M|$: cardinaux;
 $p = 1, 2, \dots, |\Psi|$; $m = 1, 2, \dots, |M|$; $j = 1, 2, \dots, |\Omega|$;
 j : indice d'opération;
 p : indice de produit;
 j_p : indice du produit p de l'opération j , $j_p = 1, 2, \dots, |O_p|$;
 m : indice de type de machine;
 c : indice de cellule, $c = 1, 2, 3, 4, \dots, C$;
 O_p : indice du produit p de l'opération o ;
 D_p : demande du produit p par période de temps;
 Q_p : taille de lot du produit p ;
 A_m : disponibilité de la machine de type m ;
 N_m : nombre de machine du type m disponible;
 C_m : coût d'opération annuel de la machine m ;
 F_m : coût d'acquisition actualisé annuellement de la machine m ;
 WPC : poids de la capacité du traitement;
 t_{mj} : temps d'exécution de l'opération j par le type de machine m ;
 s_{mj} : temps de réglage de la machine m pour faire l'opération j ;
 K_{mc} : nombre de types de machines m affectées à la cellule c ;
 $X_{m,j}$: matrice d'opération machine;
 $X_{m,jp}$: matrice d'opération machine produit;

Variables de décision

$X_{m,j} = \begin{cases} 1 & \text{si la machine de type } m \text{ est capable de faire l'opération } j; \\ 0 & \text{si non;} \end{cases}$
 $X_{m,jp} = \begin{cases} 1 & \text{si la machine de type } m \text{ est capable de faire l'opération } j \text{ du produit } p, \\ 0 & \text{si non.} \end{cases}$

A. Mesures de la capacité de traitement de la machine (Machine Processing Capability measures)

Pour un type de machine m , nous définissons la mesure de la capacité de traitement, notée M_m^{PC} , comme étant le ratio du nombre d'opérations que peut effectuer le type de machine m par rapport à l'ensemble des opérations dans le système (équation 3.18).

$$M_m^{PC} = \frac{\sum_{j=1}^{|\Omega|} X_{mj}}{|\Omega|}, \quad \forall m \quad (3.18)$$

Pour chaque type de produit p , l'équation de la mesure de la capacité de traitement de la machine devient l'équation 3.19 avec les limitations exprimées dans l'équation 3.20.

$$M_{mp}^{PC} = \frac{\sum_{j_p \in O_p} X_{mj_p}}{|O_p|}, \quad \forall m \quad (3.19)$$

$$0 \leq M_{mp}^{PC} \leq 1 \quad (3.20)$$

Supposons que le temps de traitement des produits p par un type de machine m présente une mesure d'efficience, alors le poids de la capacité du traitement, WPC (Weighted Processing Capability) du type de machine m effectuant l'opération j du produit p est défini selon l'équation (3.21).

$$M_{mj_p}^{WPC} = \frac{X_{mj_p}}{t_{mj_p}}, \quad \forall m \quad (3.21)$$

Donc, pour l'ensemble des opérations O du système, nous aurons l'équation 3.22 avec les limitations exprimées dans l'équation 3.23.

$$M_{mp}^{WPC} = \frac{\sum_j M_{mj_p}^{WPC}}{|O_p|}, \quad \forall m \quad (3.22)$$

$$0 \leq M_{mp}^{WPC} \leq 1 \quad (3.23)$$

Comme nous pouvons le constater dans l'équation 3.21, si un type de machine m a un temps d'exécution d'opération t_{mj} grand, sa flexibilité en terme de capacité de traitement sera basse. Ce qui porte à conclure que les équipements dont les vitesses de traitement sont élevées présentent de meilleurs résultats au niveau de la flexibilité de la capacité de traitement de la machine.

B. Mesures de la globalité primaire (Primary Comprehensiveness Measures)

On mesure l'ensemble des opérations que peut effectuer le type de machine m affecté à une cellule donnée par rapport à l'ensemble des opérations du système. On intitule cette mesure "la flexibilité globale de la cellule" et on la note CF_c^C . Comprise entre 0 et 1 (équation 3.25), elle est calculée selon l'équation 3.24.

$$CF_c^C = \frac{\sum_{m=1}^{|M|} \sum_{j=1}^{|O|} X_{mj}}{|O|} \quad (3.24)$$

$$0 \leq CF_c^C \leq 1 \quad (3.25)$$

Si $CF_c^C = 1$, la cellule c est jugée capable de faire toutes les opérations du système. Puisque les machines ne sont pas disponibles à cent pour cent durant le processus de fabrication, nous introduisons la notion de disponibilité, pour définir la flexibilité globale primaire de la cellule A_{cp}^C (équations 3.26, 3.27, et 3.28). Cette mesure est utilisée pour savoir s'il y a une cellule qui est capable de traiter tous les produits du

système. Nous pouvons également l'utiliser pour calculer le nombre de cellules disponibles pour traiter un produit p . Si la demande d'un produit donné augmente et que la cellule où il est affecté n'arrive plus à satisfaire sa production, on peut réaffecter une portion de sa demande, selon cette mesure, à d'autres cellules dont les capacités n'ont pas encore atteint leurs limites de production.

$$A_{cp}^C = \prod_j A_{cj_p}^o \quad (3.26)$$

quand

$$A_{cj_p}^o = 1 - \prod_{m: X_{mj_p}=1} [(1 - A_m)^{K_m}] \quad (3.27)$$

$$0 \leq A_{cp}^C \leq 1 \quad (3.28)$$

A_{cp}^C : flexibilité globale primaire de la cellule c pour le produit p ;

$A_{cj_p}^o$: flexibilité primaire de la cellule.

C. Mesure de la flexibilité globale (Aggregate Flexibility Measure)

Cette mesure, jugée globale comme son nom l'indique, englobe la capacité de traitement des machines, les disponibilités des machines et les mesures globales primaires.

La capacité de traitement utilisé (used processing capability) M_{pcm}^{UC} , donnée par les équations 3.29 et 3.30, est la capacité du type de machine m affectée à la cellule c , de traiter le produit p .

$$M_{pcm}^{UC} = \frac{D_p}{\sum_{p=1}^{|\varphi|} D_p} \cdot C_{cp}^{CP} \cdot M_{mp}^{WPC} \cdot A_m \cdot K_{mc} \quad (3.29)$$

$$C_{cp}^{CP} = \begin{cases} 1 & \text{si } A_{cp}^c > 0 \\ 0 & \text{sinon} \end{cases} \quad (3.30)$$

Comme nous pouvons le constater, la capacité de traitement utilisé dépend essentiellement de la quantité du produit p , ainsi que du nombre et des disponibilités des machines m affectées à la cellule c . Si ces paramètres augmentent, la capacité de traitement utilisée augmente à son tour.

Une mesure entropique plus générale F_C^S , inspirée en grande partie de Kapur et al. (1985), comme le mentionne Selim et al. (1999), met en relief la capacité des machines m , affectées aux cellules c , de traiter les produits circulant dans le système (équations 3.31 et 3.32).

$$F_C^S = - \sum_p \sum_{c=1}^C \sum_m \frac{M_{pcm}^{UC}}{S_C} \cdot \ln\left(\frac{M_{pcm}^{UC}}{S_C}\right) \quad (3.31)$$

$$S_C = \sum_{p=1}^{|P|} \sum_{c=1}^C \sum_{m=1}^{|M|} M_{pcm}^{UC} \quad (3.32)$$

3.2.2 Qualité

Le rendement Y (Yield), indicateur important reflétant la qualité, est la probabilité de ne pas avoir de défauts dans un produit bon (équation 3.33, distribution exponentielle).

$$Y = P(k = 0) = \frac{e^{-\lambda} \cdot \lambda^k}{k!} = e^{-\lambda} \quad (3.33)$$

p : la probabilité qu'il y ait un défaut;
 k : le nombre total de défaut sur un produit;
 λ : le taux de défauts;

Soit le processus de fabrication illustré dans la figure 3.2. Nous désirons avoir, à la fin de la chaîne de fabrication, la quantité de produits Q demandée par le client, et nous voulons savoir quelle quantité X devrions nous lancer au début de la production afin d'obtenir à la sortie, la quantité envisagée Q (équations 3.34 et 3.35).

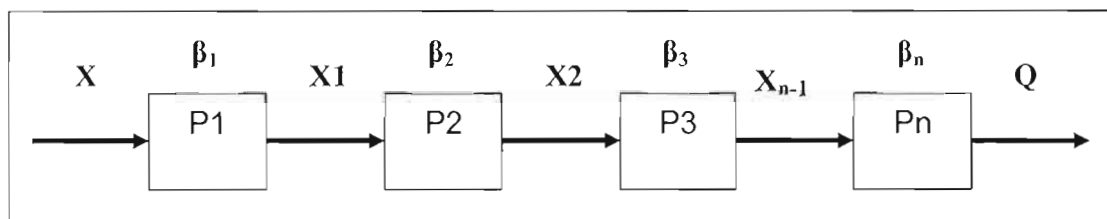


Figure 3. 2 Exemple de processus de fabrication illustrant les rendements des postes de travail

P_i : poste de travail i ;
 β_i : le rendement du poste de travail P_i .

$$X = \frac{Q}{(\beta_1 \cdot \beta_2 \cdot \beta_3 \cdot \dots \cdot \beta_n)} \quad (3.34)$$

$$X = \frac{Q}{\prod_{i=1}^n \beta_i} \quad (3.35)$$

Comme nous l'avons mentionné au chapitre I dans la section 1.5.2, trois types de défauts existent dans le domaine de l'assemblage des cartes électroniques, soit les défauts dus au procédé d'assemblage, les défauts dus aux composants et les défauts dus au design que nous mettrons de côté dans cette présente étude puisqu'ils débordent de notre champ de compétence. Les défauts dus au procédé d'assemblage peuvent être résumés dans les circuits ouverts, les court-circuits, les défauts de non-fonctionnalité et les défauts visuels, alors que les défauts dus aux composants se manifestent dans les défauts électriques et mécaniques des circuits intégrés, des BGAs, des circuits passifs, des connecteurs etc.

D'après Ball et al. (1995) et comme le montre l'équation 3.36, le niveau de qualité dans le domaine du PCBA peut se résumer comme suit :

Qualité = rendement des procédés * rendement des matières premières.

$$Q_0 = \prod_p (\beta_p)^{v_p} \cdot \prod_j (1 - \alpha_j^{n_j})^{x_j} \quad (3.36)$$

Notations

Q_0 : niveau de qualité dans le système;

C : ensemble de produits (PCBs) dans le système;

P : ensemble de procédés dans le système;

p : indice de procédé;

j : indice de produit;

α_j : taux de défaillance du produit j ;

β_p : taux de rendement du procédé p ;

n_j : nombre de composants (BGA, circuits intégrés, résistances, diodes, transistors, etc.) dans le produit j .

Variables de décision

$$\begin{aligned} x_j &= \begin{cases} 1 & \text{si le produit } j \text{ est sélectionné,} \\ 0 & \text{sinon;} \end{cases} \\ y_p &= \begin{cases} 1 & \text{si le procédé } p \text{ est utilisé dans l'assemblage,} \\ 0 & \text{sinon;} \end{cases} \end{aligned}$$

Pendant notre séjour chez Sanmina-SCI Pointe Claire, nous avons remarqué qu'un autre facteur, aussi important que le rendement des procédés et des composants, influence le niveau de qualité des cartes assemblées. Il s'agit de la façon dont on manipule les cartes d'un poste de travail à un autre. Effectivement, les cartes électroniques assemblées comportent aux niveaux de leurs surfaces des composants extrêmement petits tels que les 0402, 0603, 0805, 1206, 1210, 1812 et 2512 et des composants dont la charge électrostatique est très importante (composants MSD). La manipulation de ces cartes d'une façon manuelle endommage ces composants. Les sources de ces dommages peuvent se résumer dans le frottement des cartes avec les surfaces des plateaux servant à leurs supports dans les chariots de transport, la saisie des cartes par les mains des opérateurs qui peut engendrer des défaillances électrostatiques et mécaniques, etc. Nous enregistrons que plus le produit subit des manipulations manuelles, plus la probabilité de sa défaillance augmente. De ce fait, nous introduisons à l'équation de Ball et al. (1995), un autre paramètre, que nous appellerons «rendement de manipulation», qui met en relief le rendement de manipulation des PCBs d'un poste de travail à un autre. L'équation 3.36 devient alors :

$$Q_0 = \prod_p (\beta_p)^{y_p} \cdot \prod_j (1 - \alpha_j^{n_j})^{x_j} \cdot \prod_{pp'} (\gamma_{pp'})^{y_p z_{p'}} \quad (3.37)$$

Notations

C : ensemble de produits (PCBs) dans le système;
 P : ensemble de procédés dans le système;
 p, p' : indices de procédés, p' suit p dans le processus;
 j : indice de produit;

α_j : taux de défaillance du produit j ;
 β_p : taux de rendement du procédé p ;
 $\gamma_{pp'}$: taux de rendement de la manipulation du produit j du procédé p au procédé p' ;
 n_j : nombre de composants (BGA, circuits intégré, résistance, diode, transistor, etc.) dans le produit j .

Variables de décision

$x_j =$ 1 si le produit j est sélectionné,
 0 sinon;
 $y_p =$ 1 si le procédé p est utilisé dans l'assemblage,
 0 sinon;
 $z_{p'} =$ 1 si le procédé p' est utilisé dans l'assemblage,
 0 sinon;
 $x_{pj} =$ 1 si le procédé p est sélectionné pour le produit j ,
 0 sinon.

3.3 Mesures de performances quantitatives

3.3.1 Productivité

D'après Gérard Vallet, chercheur au laboratoire d'automatique Besancon en France³⁵, il existe trois indicateurs principaux pour mesurer la performance d'un aménagement : le RTFP (ratio de tension des flux de production), le TRS (taux de rendement synthétique) et le TRG (taux de rendement global, temps utile par rapport au temps total). C'est trois indicateurs sont limités à une perspective temporelle.

➤ *RTFP (Ratio de tension des flux de production)*

C'est la somme des temps de traitement des opérations par rapport au temps de passage (équation 3.38). Ce ratio nous permet de donner un poids aux temps sans valeur ajoutée qui se manifestent généralement dans les temps d'attente engendrés par le mauvais ordonnancement et le mauvais équilibrage des lignes de production, les arrêts de

³⁵ <http://www.lab.cnrs.fr/index1.html>

production dus aux pannes d'équipements, le manque de matières premières, le manque de main d'œuvre, les grands temps de réglage, etc.

$$RTFP = \frac{\sum \text{temps d'opérations}}{\text{temps de passage}} \quad (3.38)$$

➤ *TRS (taux de rendement synthétique)*

C'est le rapport entre le temps utile (temps de traitement des produits bons; les rebuts ne sont pas inclus) et le temps de fonctionnement (figure 3.3, équation 3.39). Nous pouvons utiliser ce ratio pour mesurer l'amélioration de la productivité, en termes des équipements et du personnel qui les opère en comparant le TRS de l'aménagement actuel à celui de l'aménagement proposé.

$$TRS = \frac{\text{temps de traitement des produits bons (temps utile)}}{\text{temps de fonctionnement}} \quad (3.39)$$

➤ *TRG (taux de rendement global, temps de traitement des produits sans rebuts par rapport au temps total)*

Cet indicateur mesure le rapport entre les heures produites et les heures payées dans une période de temps donnée (équation 3.40). Nous voulons dire par heures produites, la somme du produit du nombre d'articles fabriqués et le temps moyen de production de l'article en question, dans une période de temps. Les heures payées sont le produit du nombre de travailleurs et le nombre d'heures de cette période de temps.

$$TRG = \frac{\text{Heures produites}}{\text{Heures payées}} \quad (3.40)$$

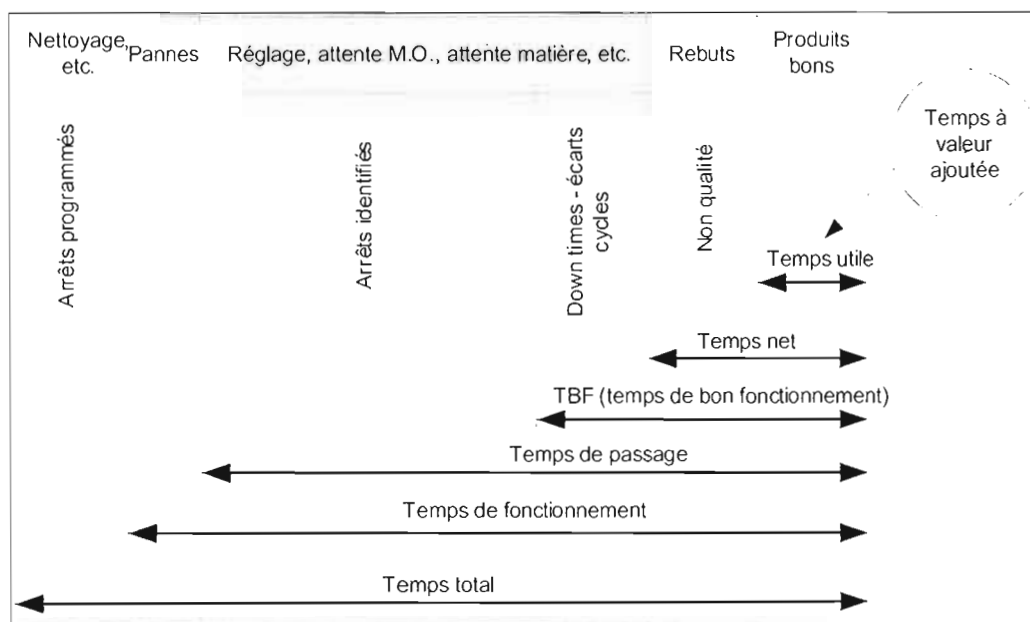


Figure 3.3 Identification des temps de production

3.3.2 Temps de passage

Comme le montre la figure 3.4, le temps de passage est le temps total de production depuis le lancement, en production, du produit jusqu'à la fin de sa fabrication. Autrement dit, c'est le temps nécessaire au traitement d'un produit à travers tout le processus de fabrication. Il inclut, le temps de réglage, le temps de traitement, le temps de manutention et le temps d'attente.

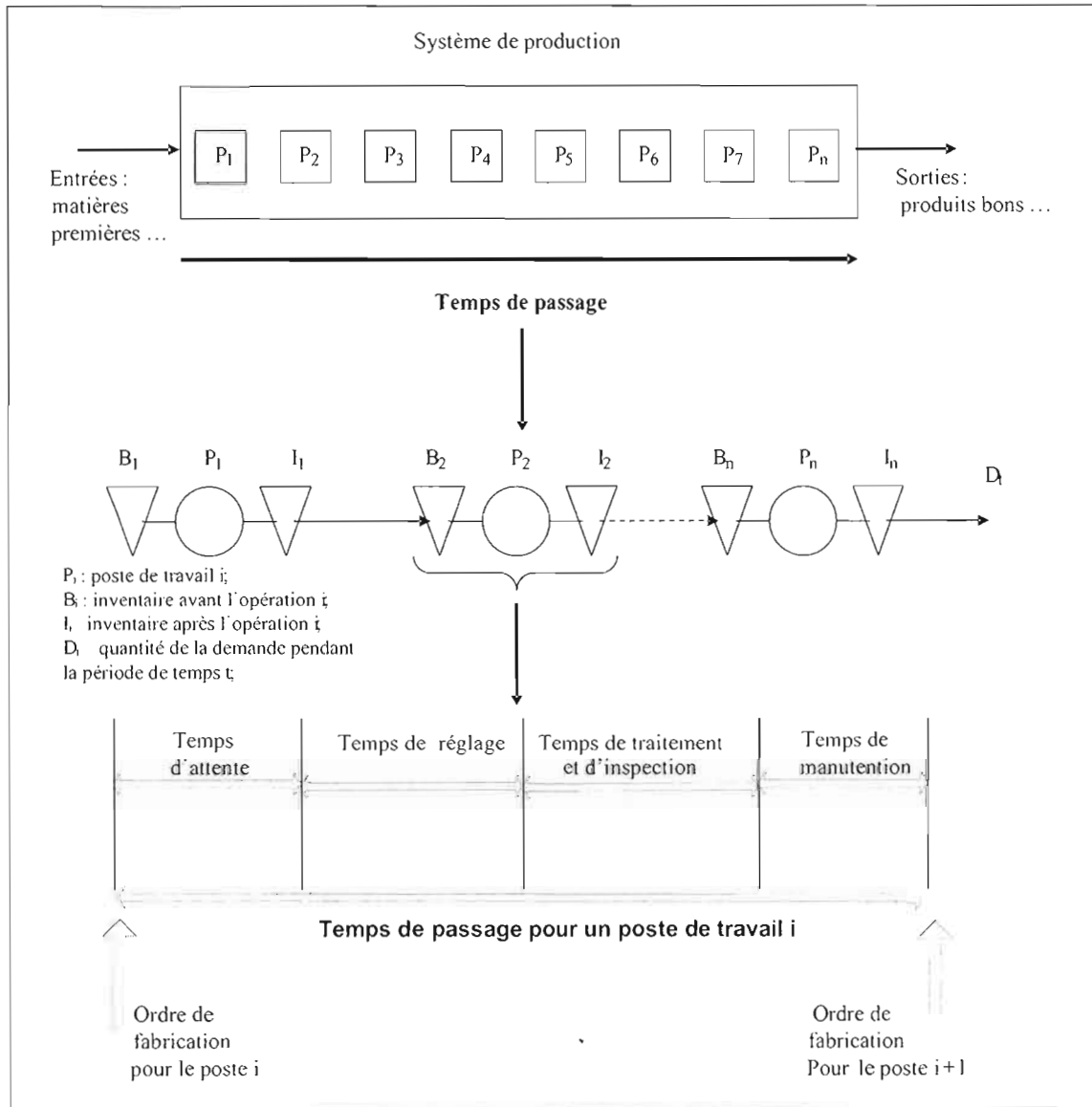


Figure 3.4 Schématisation du temps de passage

Supposons que le processus de fabrication dans un système de production contient n postes de travail, alors le temps de passage sera :

$$T_p = \sum_{i=1}^n (Q_i + S_i + Q \cdot (t_i + I_i) + m_i) \quad (3.41)$$

T_p : temps de passage (lead time);

Q_i : temps d'attente devant le poste de travail i ;

S_i : temps de réglage du poste de travail i ;

Q : taille du lot;

t_i : temps de traitement par le poste de travail i ;

I_i : temps d'inspection du produit sortant du poste de travail i ;

m_i : temps de manutention du produit transporté du poste de travail i au poste de travail $i+1$.

Si la taille de lot $Q=1$, comme c'est le cas pour les lignes d'assemblage SMT, alors l'équation 3.41 devient :

$$T_p = \sum_{i=1}^n (Q_i + S_i + t_i + I_i + m_i) \quad (3.42)$$

Comme le montre l'équation 3.41, le temps de passage est composé des temps d'attente, de réglage, de traitement, d'inspection et de manutention. Examinons, seul, chacun de ces temps.

➤ Temps d'attente

D'après William et Benedetti (2001), il existe deux modèles de files d'attente, celui avec "population infinie", et l'autre avec "population finie". Dans le modèle avec "population finie", les auteurs exposent quatre sous modèles soit, serveur unique avec un temps de service exponentiel, serveur unique avec un temps de service constant, serveurs multiples avec un temps de service exponentiel et serveurs multiples avec des réglages de priorité. Le modèle qui convient, le plus, à notre cas d'étude est ce lui "serveurs multiple avec un temps de service exponentiel". En effet, pour notre cas d'étude nous avons plusieurs copies de chaque type de machine, ce qui fait que le produit peut être traité par une des copies dépendamment de son routage et de la planification établie à

cette fin. En outre les temps de traitement ne sont pas constants; ils varient d'un type de produit à un autre.

Dans ce modèle, il faut vérifier que le processus d'arrivée des clients est distribué selon une loi de Poisson et que le processus de service est distribué selon une loi exponentielle. Ensuite, il faut vérifier que le taux de service moyen est identique pour tous les serveurs qui appartiennent à la même cellule. Enfin, il faut s'assurer que les clients sont traités selon l'ordre d'arrivée PEPS (Premier Entré, Premier Servi).

Le temps moyen d'attente en file (\bar{t}_1) d'un client devant un poste de travail est estimé selon les équations 3.43, alors que le nombre moyen de clients en file et la probabilité qu'il y ait zéro unité dans le système sont donnés, dans l'ordre, par les équations 3.44 et 3.45.

$$\bar{t}_1 = \frac{\bar{n}_1}{\lambda} \quad (3.43)$$

$$\bar{n}_1 = \frac{\lambda \cdot \mu \cdot (\lambda)^{\frac{M}{\mu}}}{(M-1)! \cdot (M \cdot \mu - \lambda)^2} \cdot P_0 \quad (3.44)$$

$$P_0 = \left[\sum_n^{M-1} \frac{\left(\frac{\lambda}{\mu}\right)^n}{n!} + \frac{\left(\frac{\lambda}{\mu}\right)^M}{M! \cdot \left(1 - \frac{\lambda}{M \cdot \mu}\right)} \right]^{-1} \quad (3.45)$$

λ : taux d'arrivée des clients;

μ : taux de service;

M : nombre de serveurs ou de processeurs;

$\frac{1}{\mu}$: temps de service;

\bar{t}_1 : temps moyen d'attente en file;

\bar{n}_1 : nombre moyen de clients en file;

P_0 : probabilité qu'il y ait zéro unité dans le système.

➤ Temps de réglage

Comme nous l'avons expliqué au chapitre I à la section 1.5.3, le temps de réglage est le temps d'arrêt d'une machine entre la dernière pièce d'un type de produit donné et la première bonne pièce du type de produit qui suit. Dans l'industrie de l'assemblage des cartes électroniques les machines goulots, en terme de réglage, sont les machines SMT. La figure 3.5 montre un réglage cible d'une ligne SMT.

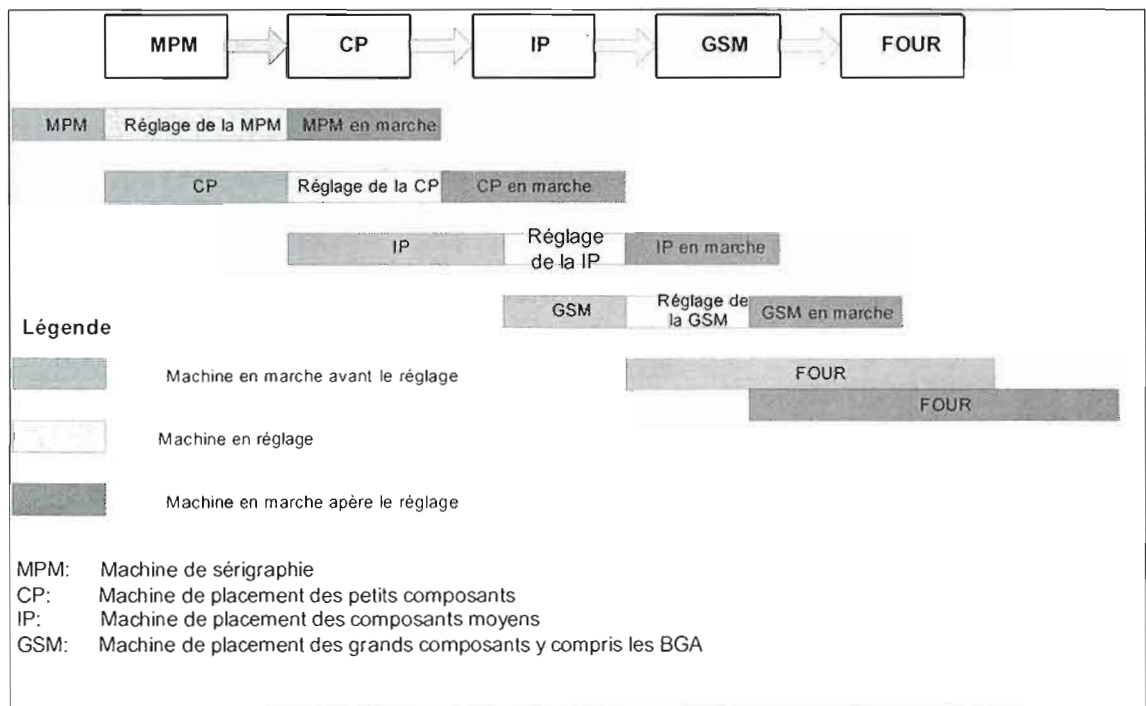


Figure 3.5 Réglage cible d'une ligne SMT, Sanmina-SCI Pointe Claire

Lors du calcul des temps de réglage des machines Pick & Place (CP, IP et GSM), il faut prendre en compte trois paramètres importants soit, le temps de préparation des magasins, le temps de mise en place des chargeurs, et le temps de changement de bobines dont la mesure est présentée dans les équations 3.46 et 3.47.

$$Nb_changement = \frac{Consommation}{Contenance_bobine} \quad (3.46)$$

$$Consommation = \sum_i nb_composants * Taille_lot * Taille_série_i \quad (3.47)$$

Nb_composants : nombre de composants identiques par carte;

Taille_lot : nombre de cartes par lot;

*Taille_série*³⁶(*i*) : nombre de lots traités dans la série n° *i*.

Comme le montre l'équation 3.48, les réglages engendrent des coûts indésirables que l'entreprise doit défrayer.

$$C_{ts} = \frac{D}{Q} \cdot S + \frac{Q}{2} \cdot I \quad (3.48)$$

C_{ts} : les coûts totaux des réglages et d'inventaire;

D : la demande dans une période de temps;

Q : la taille du lot de production;

S : le coût moyen d'un réglage;

I : le coût d'inventaire;

Les coûts totaux des réglages sont inversement proportionnels à la taille de lot de production. Pour optimiser ces coûts, nous dérivons l'équation 3.48, et nous résolvons l'équation dérivée (équation 3.49). La solution obtenue affiche la taille de lot de production optimale qui nous permet de minimiser au plus bas, les coûts totaux de réglage et d'inventaire (équation 3.50).

$$\frac{dC_{ts}}{dQ} = 0 \quad (3.49)$$

$$Q = \sqrt{\frac{2 \cdot S \cdot D}{I}} \quad (3.50)$$

³⁶ série: ensemble de produits qui font l'objet d'une catégorie donnée.

➤ Temps de traitement

C'est le temps nécessaire pour la transformation d'un produit dans un poste de travail. Il présente le seul temps à valeur ajoutée dans le processus de fabrication. Comme le montrent les figures 3.6 et 3.7, le temps de traitement total T_{pr} dans un processus de production est égal à la somme des temps de traitement de tous les postes de travail se trouvant dans le système.

$$T_{pr} = \sum_{i=1}^n TC_i \quad (3.51)$$

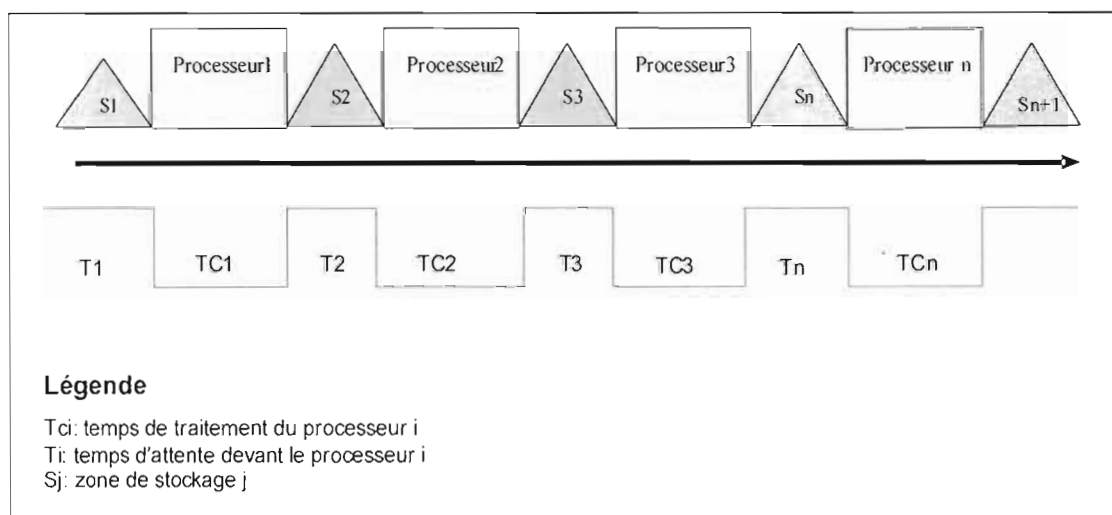


Figure 3.6 Exemple de schématisation d'un processus de fabrication

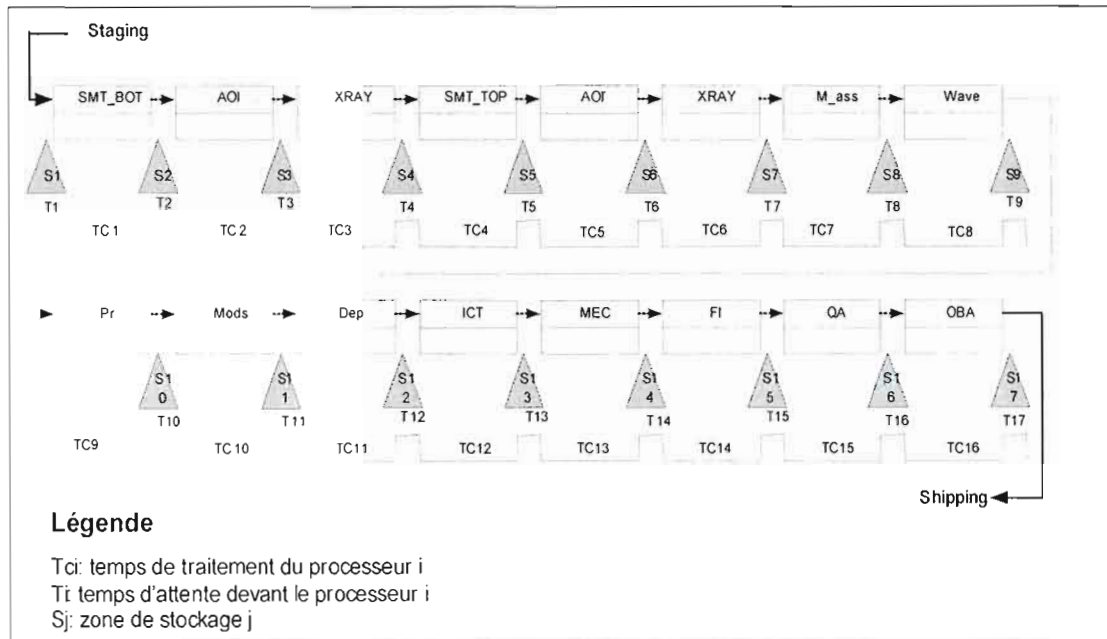


Figure 3.7 Schématisation des temps de traitement dans le processus d'assemblage des PCBs chez Sanmina-SCI Pointe Claire

➤ Temps de manutention

C'est le temps nécessaire pour déplacer les produits d'un poste de travail à un autre. Pour notre cas d'étude, à l'exception des lignes SMT, la vitesse du déplacement du chariot, en lot de manutention, est de 1/1,5 (m/s). Donc le temps de manutention m_i sera égal à la distance $d_{i,i+1}$ parcourue (en m) multipliée par 1,5 (s/m) (équation 3.52).

$$m_i = d_{i,i+1} \cdot 1,5 \quad (3.52)$$

i : indice de poste de travail.

Le temps de passage présente un indicateur crucial dans la mesure du niveau de performance de l'entreprise. En effet, un temps de passage élevé peut diminuer énormément son rendement ainsi que le niveau de satisfaction de ses clients.

L'entreprise a donc intérêt à réduire au minimum ce temps. Dans la figure 3.8, nous présentons le modèle de Monden (1998) qui résume des solutions pratiques permettant de remédier à ce problème.

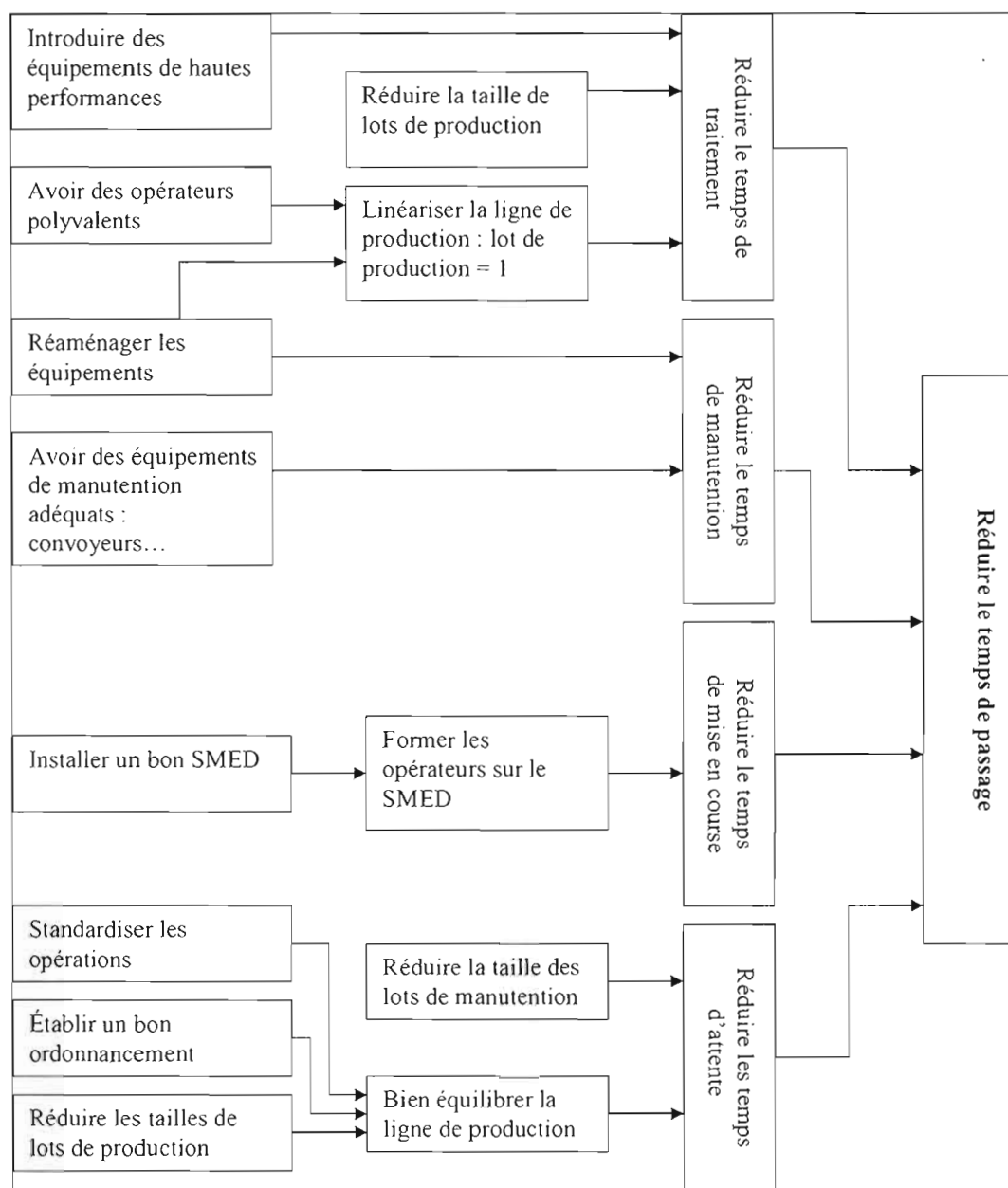


Figure 3.8 Exemple de solutions pratiques permettant de réduire le temps de passage, Monden (1998)

3.3.3 Coût opérationnel de production

D'après Ball et al. (1995), le coût d'assemblage des cartes électroniques, dans un système manufacturier, est égal à la somme des coûts de composants, de temps d'opérations, et de réglages (équation 3.53). Cette équation n'inclut pas les frais structureaux associés aux installations.

Coût de production = coût des matières premières (composants) + coût des temps d'opération + coût de réglage.

$$C_p = \sum_i n_i c_i x_i + c_o \sum_{p,j} t_{pj} x_{pj} + \frac{c_o}{l} \sum_p s_p y_p \quad (3.53)$$

C : ensemble de produits (PCBs) dans le système;

P : ensemble de procédés dans le système;

p : indice de procédé;

j : indice de produit;

n_j : nombre de composants (résistance, diode, transistor, etc.) dans le produit j ;

C_p : coût de production;

c_j : coût unitaire du composant dans le produit j , j appartient à l'ensemble C ;

t_{pj} : temps d'opération quand le procédé p fait le produit j ;

s_p : temps de réglage du procédé p ;

c_o : coût de l'opérateur par unité de temps;

l : taille du lot de production.

Variables de décision :

$x_j =$ 1 si le produit j est sélectionné,
0 sinon.

$y_p =$ 1 si le procédé p est utilisé dans l'assemblage,
0 sinon.

$x_{pj} =$ 1 si le procédé p est sélectionné pour le produit j ,
0 sinon.

3.3.4 En-cours

Les en-cours sont définis comme étant l'ensemble des produits semi-finis dans un système de production. Ce qui veut dire que, pour notre cas d'étude, ils vont être égaux à la somme des produits en attente de traitement devant chaque poste de travail, des produits en attente de manutention et des produits en cours de réparation ainsi que ceux en traitement. Chez Sanmina- SCI Pointe-Claire, la non qualité causée par les défaillances techniques des machines et les non-conformités des composants font de sorte que les produits, dans leur processus d'assemblage, font des retours en arrière assez fréquemment. Si nous prenons l'exemple des problèmes dus aux BGAs détectés dans les postes XRAY, les cartes ayant des composants défaillants doivent faire remplacer ces composants dans la zone de réparation BGA causant des délais de 45 minutes par composant BGA en moyenne. Par conséquent, il faut prendre en considération ce nombre de cartes qui est loin d'être négligeable.

Il est certain que nous pouvons évaluer les états de notre système, jugé dynamique puisque les temps y relatant sont variables, à l'aide de simulations. Cependant, les simulations à événements discrets requièrent généralement un certain temps à élaborer et à effectuer pour obtenir différents états du système tels que les temps de passage dans le système, les files d'attente et par conséquent les encours dans le système. Une approche analytique permet de calculer, à l'aide de formules mathématiques, ces différents états du système; cette approche est plus rapide. Le système qui est analysé est composé de plusieurs serveurs (postes de travail) que les clients (produits) visitent dans un ordre qui peut être différents d'un client à l'autre. On appelle de tel réseau : «réseau de Jackson »³⁷. Puisque le système que nous analysons a les propriétés d'un réseau de

³⁷ Un réseau de Jackson est un ensemble de N files d'attente PEPS (premier entré, premier servis) avec la démarche suivante : pour $1 \leq i \leq N$, la i -ième file d'attente (appelée aussi le i -ième noeud du réseau) délivre un service exponentiel de paramètre μ_i et les clients arrivent dans le réseau à la file i suivant un processus de Poisson de paramètre λ_i . Pour plus d'informations voir: Jackson, J.R (1957), « Networks of waiting lines », *Res. 5*, pp. 518-521, ou des éditions qui se réfèrent à cet article.

Jackson, nous pouvons calculer le nombre total d'en-cours dans le système en calculant les en-cours de chaque centre de travail séparément (équations 3.55, 3.56, 3.57, et 3.58) et en les additionnant par la suite (équation 3.54).

$$WIP = \sum_i^n WIP_i + \sum_j^m WIP_j \quad (3.54)$$

$\sum_i^n WIP_i$: Somme du nombre de produits en attente de **traitement** devant chaque poste de travail i;

$\sum_j^m WIP_j$: Somme du nombre de produits en attente de **réparation** devant chaque poste de réparation j.

$$WIP_i = \left(\frac{\lambda_i \cdot \mu_i \cdot (\lambda_i)^{\frac{M_i}{\mu_i}}}{(M_i - 1)! \cdot (M_i \cdot \mu_i - \lambda_i)^2} \cdot P_{0i} + \frac{\lambda_i}{\mu_i} \right) \quad (3.55)$$

$$P_{0i} = \left[\sum_{n=0}^{M_i-1} \frac{(\frac{\lambda_i}{\mu_i})^n}{n!} + \frac{(\frac{\lambda_i}{\mu_i})^{M_i}}{M_i! \cdot (1 - \frac{\lambda_i}{M_i \cdot \mu_i})} \right]^{-1} \quad (3.56)$$

$$WIP_j = \left(\frac{\lambda_j \cdot \mu_j \cdot (\lambda_j)^{\frac{M_j}{\mu_j}}}{(M_j - 1)! \cdot (M_j \cdot \mu_j - \lambda_j)^2} \cdot P_{0j} + \frac{\lambda_j}{\mu_j} \right) \quad (3.57)$$

$$P_{0j} = \left[\sum_{n=0}^{M_j-1} \frac{(\frac{\lambda_j}{\mu_j})^n}{n!} + \frac{(\frac{\lambda_j}{\mu_j})^{M_j}}{M_j! \cdot (1 - \frac{\lambda_j}{M_j \cdot \mu_j})} \right]^{-1} \quad (3.58)$$

Notations

i : indice de poste de production;
 j : indice de poste de réparation;
 WIP : nombre total des en-cours;
 WIP_i : nombre de produits en attente de traitement devant le poste de travail i ;
 WIP_j : nombre de produits en attente de réparation devant le poste de réparation j ;
 λ_i : taux d'arrivée des clients pour le poste de travail i ;
 λ_j : taux d'arrivée des clients pour le poste de réparation j ;
 μ_i : taux de service pour le poste de travail i ;
 μ_j : taux de service pour le poste de réparation j ;
 M : nombre de serveurs ou de processeurs;
 $1/\mu$: temps de service;
 P_0 : probabilité qu'il y ait zéro unité dans le système.

Pour notre cas d'étude, il faut souligner que seules les cartes défectueuses sont mises en attente devant les postes de réparation. Les autres cartes bonnes, se trouvant dans le même chariot de manutention qu'elles, continuent leur cheminement dans le processus de production. Une fois les cartes défectueuses réparées, deux possibilités se présentent : soit qu'elles rejoignent leurs chariots de manutention, si ces derniers sont encore sur le plancher, soit qu'elles continuent leurs processus d'assemblage seules si leurs chariots de manutention ont déjà quitté le plancher. Ces cartes seront livrées séparément aux clients.

Les sources d'augmentation des en-cours sont généralement liées à la mauvaise utilisation des machines, à la mauvaise planification de la production et au mauvais aménagement implanté dans l'usine.

3.3.5 Flux

La planification de la production est sujette à des modèles dont les spécifications relèvent des facteurs principaux suivants : le type de production, la nature des équipements de production, les contraintes et les objectifs projetés (Fontan et al., 2001). Un modèle de base de la planification des flux de production dépend du processus de fabrication, de la consommation des ressources, de la satisfaction de la demande et des coûts engendrés. Un processus de fabrication est constitué de multiples phases de production dont chacune ravitaille un stock. Deux types de stocks se présentent : le premier est le stock intermédiaire qui convient à distinctes étapes de fabrication, alors que le deuxième est le stock établi en fin de la ligne de production et comporte les produits finis. La consommation des ressources dépend de la quantité des produits fabriqués : plus la quantité des produits fabriqués est grande, plus la consommation des ressources est importante. La satisfaction de la demande ne peut être garantie que si l'on adopte un plan de production et d'approvisionnement adéquats. Les coûts de production se divisent en deux parties, soit les coûts variables qui correspondent aux coûts de main d'œuvre, de matières premières, etc., et les coûts fixes qui ne dépendent aucunement des quantités produites.

En ce qui concerne la planification des flux de la production qui fait l'objet de cette section, nous introduisons les déplacements des produits d'un poste de travail à un autre au cours du processus de fabrication. Pour ce faire, nous présentons le modèle mathématique intégré dans Weblayout.

Modèle d'optimisation des flux de Weblayout, Montreuil et al. (2002)

Indices

m, m' :	Processeur;
p, p' :	Produit;
o, o' :	Opération réalisée sur un produit.

Ensembles

S^a : Ensemble de toutes les affectations possibles d'un produit p , son opération o sur un processeur m donnée selon ses habiletés et les responsabilités assignées à son centre.

S_m^a : Ensemble de tous les produits p et de leur opération o qui peuvent être effectuées sur un processeur m étant donné ses habiletés et les responsabilités assignées à son centre.

S^d : Ensemble de tous les produits p dont l'opération o est complétée et pour lequel il y a une demande externe;

S^f : Ensemble de tous les flux possibles impliquant le produit p ayant l'opération o exécutée, d'un processeur m à un processeur m' , étant donné les habiletés de chaque processeur, les responsabilités assignées à leurs centres, et l'existence d'une route faisable entre les processeurs;

S_{pom}^i : Ensemble de processeurs m' à partir desquelles peut être acheminé le produit p sur lequel ils ont effectué l'opération o' , de sorte que sa prochaine opération o puisse être effectuée sur le processeur m , étant donné leurs habiletés, les responsabilités affectées à leurs centres, et l'existence d'une route de m' à m ;

S^m : Ensemble de tous les processeurs;

S_{pom}^o : Ensemble de processeurs m' auxquelles peut être acheminé le produit p une fois que son opération o est exécutée sur le processeur m , de sorte que sa prochaine opération o' puisse être effectuée selon leurs habiletés, les responsabilités assignées à leurs centres, et l'existence d'une route de m' à m ;

S^s : Ensemble de toutes les combinaisons du produit p , de l'opération o et du processeur m de telle façon que le produit p , avec l'opération o complétée, ait une demande externe et soit livré à partir du processeur m ;

S_{po}^s : Ensemble des processeurs m à partir desquels le produit p dont l'opération o est complétée, peut être expédié;

Paramètres

a_m : Disponibilité du processeur m pendant la période de planification;

c_m^u : Coût d'utilisation du processeur m par unité de temps;

c_{pom}^p : Coût unitaire marginal de production lorsque l'opération o du produit p est effectuée par le processeur m ;

c_{pom}^s : Coût unitaire marginal d'expédition du produit p , dont l'opération o est effectuée par le processeur m ;

$c_{pom m'}^f$: Coût marginal de flux par unité de produit p , dont l'opération o est complétée, et qui est déplacé du processeur m au processeur m' ;

d_{po} : Demande externe du produit p dont l'opération o est complétée;

t_{pom}^p : Temps de production unitaire pour effectuer l'opération o sur le produit p par le processeur m ;

Variables

$F_{pom m'}$: Nombre d'unités du produit p, dont l'opération o est complétée, qui sont acheminés du processeur m au processeur m', par période de planification;

P_{pom} : Nombre d'unités du produit p dont l'opération o est complétée sur le processeur m par période de planification;

S_{pom} : Nombre d'unités du produit p, dont l'opération o est complétée, qui est expédié à partir du processeur m par période de planification;

U_m : Utilisation du processeur m par période de planification (temps);

Fonction objectif

Coût variable total de production et de flux

Minimiser

$$\begin{aligned} & \sum_{\forall m \in S^m} c_m^u U_m + \sum_{\forall p, o, m \in S^a} c_{pom}^p P_{pom} + \\ & \sum_{\forall p, o, m \in S^s} c_{pom}^s S_{pom} + \sum_{\forall p, o, m, m' \in S^f} c_{pom m'}^f F_{pom m'} \end{aligned} \quad (3.59)$$

Ensemble des contraintes

Limite d'utilisation du processeur

$$\sum_{\forall p, o \in S_m^a} t_{pom}^p P_{pom} = U_m \leq a_m \quad \forall m \in S^m \quad (3.60)$$

Équilibrage du flux entrant dans un processeur

$$\sum_{\forall m \in S_{po'm'}^i} F_{pomm'} = P_{po'm'} \quad \forall p, o', m' \in S^a \quad (3.61)$$

Équilibrage du flux sortant d'un processeur

$$P_{pom} = \sum_{\forall m' \in S_{pom}^o} F_{pomm'} + S_{pom} \quad \forall p, o, m \in S^a \quad (3.62)$$

Satisfaction de la demande

$$\sum_{\forall m \in S_{po}^s} S_{pom} = d_{po} \quad \forall p, o \in S^d \quad (3.63)$$

Toutes les variables doivent être non négatives.

CHAPITRE 4

APPROCHE MÉTHODOLOGIQUE ET ÉTUDE DE CAS

4.1 Introduction

Dans ce présent chapitre nous allons expliquer la démarche empruntée pour l'exécution de notre présente recherche et nous présenterons notre cas d'étude soit l'entreprise Sanmina-SCI Pointe Claire. Notre méthodologie de recherche, comme le montre la figure 4.1, consiste à concevoir et à évaluer différents aménagements découlant des organisations de production présentées dans le chapitre 2. Pour ce faire, nous faisons appel au logiciel Weblayout dont la fonction est double soit, le design et l'évaluation des aménagements. Afin d'évaluer les aménagements conçus, nous utilisons des critères de performance qui ont déjà fait l'objet d'une discussion exhaustive dans le chapitre 3. Ces critères font l'objet d'une analyse approfondie réalisée par le logiciel Weblayout en termes de simulation et d'évaluation des flux et par l'outil informatique Excel en termes d'analyse, de manipulation de données et d'automatisation des calculs.

Les résultats obtenus, lors de cette évaluation, sont traités selon la méthode AHP (Analytic Hierarchy Process) dont le logiciel Expert Choice sera l'outil. Nous visons l'établissement d'une hiérarchie des critères de décision afin de les comparer entre eux et faire surgir des solutions viables mettant en avant les alternatives (aménagements) les plus efficaces en se basant sur notre expérience qui reflète en grande partie les jugements des décideurs des entreprises œuvrant dans l'industrie de l'assemblage des cartes électroniques.

À la fin de ce chapitre, nous présentons l'entreprise Sanmina-SCI Pointe Claire et nous exposons toutes les données techniques dont nous avons besoin pour la réalisation des analyses nécessaires.

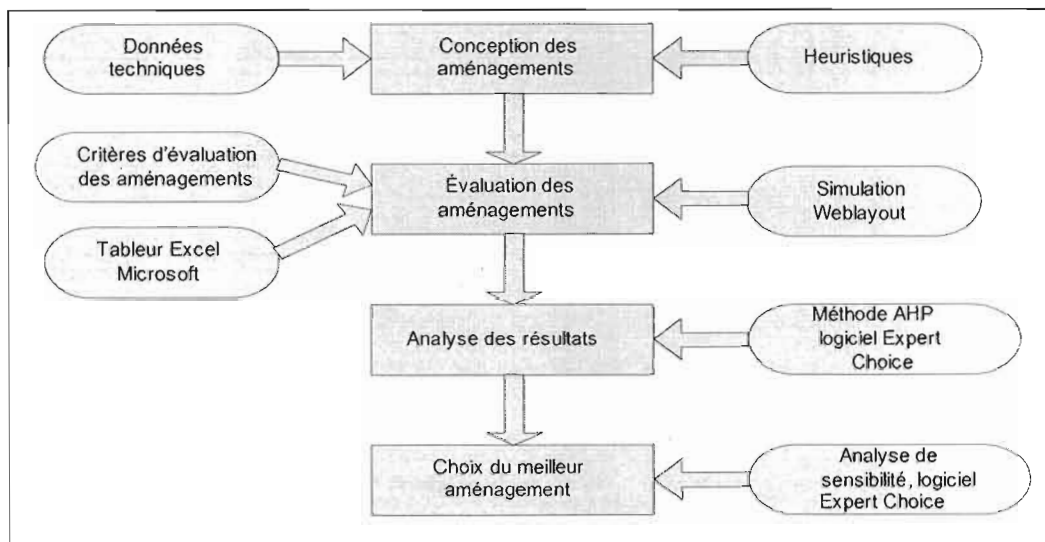


Figure 4.1 Démarche générale de notre méthodologie de recherche

4.2 Techniques (heuristiques) de conception des aménagements

La première étape à suivre dans une démarche de recherche, après la formulation de l'objectif est la collecte de données. Dépendamment du cas étudié, cette collecte est plus ou moins ardue. Pour ce qui concerne notre cas d'étude soit, l'entreprise Sanmina-SCI Pointe Claire, les données étaient très abondantes au point qu'il a fallu les filtrer soigneusement pour ne garder à la fin que celles qui présentent une pertinence pour notre présente recherche. Ces données, relevant surtout de la définition des opérations constituant le processus d'assemblage des PCBs, des temps d'assemblage et d'insertion, des temps de réglage, des temps de manutention etc., sont présentées et discutées dans la section 4.6.3. Une fois ces données répertoriées, il faudra passer à l'étape la plus importante dans cette présente étude : la conception des aménagements. Comme nous l'avons mentionné à la section 1.4.1, il existe une multitude d'organisations de production. Notre recherche s'est arrêtée aux cinq organisations contemporaines les plus connues: les organisations fonction, produit, cellulaire, fractale, et holographique, ainsi

qu'à l'organisation réseau. Pour chaque organisation de production donnée, nous nous sommes limités à concevoir trois aménagements différents reflétant les meilleures possibilités, à notre sens, de déploiement des ressources sur le plancher de production. Pour ce faire, il a fallu choisir une heuristique adéquate pour chaque organisation de production donnée. Pour l'organisation de production fonction, nous nous sommes servis de l'heuristique SLP de Muther (1973). La démarche complète de cette heuristique appliquée à notre cas d'étude est présentée dans l'annexe 2. Pour l'organisation de production fractale nous avons utilisé une adaptation de l'heuristique de Venkatadri et al., (1997). L'organisation de production cellulaire a été sujette à l'heuristique de King (1982), alors que celle holographique a été portée aux approches de Montreuil et al. (1991) et Marcotte (2005).

Pour récapituler, nous soulignons que le design des dix-huit aménagements relevant des six organisations de production a été fait selon une démarche scientifique structurée. Le but était de concevoir les meilleurs aménagements possibles pour chaque type d'organisation de production afin que leur comparaison soit raisonnable et efficiente. Dans la section 4.3, nous abordons les critères d'évaluation de ces aménagements.

4.3 Évaluation des aménagements

Afin d'évaluer les différents aménagements conçus, il a fallu chercher des critères, à la fois simples et efficaces, pouvant refléter adéquatement les tendances et les enjeux industriels et économiques du secteur de l'assemblage des cartes électroniques. Puisque que cette industrie est très fluctuante en terme de demande et très exigeante en terme de qualité, les entreprises qui y œuvrent n'ont pas le choix d'être très flexible et de fabriquer des produits de bonne qualité. De ce fait, nous pouvons déjà nous prononcer sur deux critères soit, la flexibilité et la qualité. Nous y ajoutons le critère de productivité

jugé incontournable puisqu'il présente l'outil de survie des entreprises dans le monde de la concurrence qui n'épargne pas les mous. En ce qui concerne les critères intrinsèques à l'organisation de production, nous pouvons nous prononcer sur le temps de passage de production reflétant la réactivité de l'entreprise, sur les coûts de production, sur les encours, et sur les flux de production qui représentent le critère le plus tangible évaluant et comparant les aménagements entre eux.

Une fois tous ces critères regroupés, il faut chercher des outils pour les mettre en application. Dans notre cas, deux outils sont utilisés soit, le chiffrier électronique pour exécuter les différents calculs parfois très complexes, et l'outil de simulation pour évaluer les coûts des aménagements suggérés selon la demande anticipée. Au niveau du chiffrier électronique, nous visons à automatiser les calculs complexes mettant en jeu plusieurs paramètres et créer des présentations graphiques à partir des données saisies en vue d'une prise de décision. Plusieurs chiffriers électroniques existent dans le marché. Nous citons *Microsoft Excel*, *Sun StarOffice Calc*, *OpenCalc*, *IBM/Lotus 1-2-3*, *Corel Quattro Pro*, et *KSpread*. Notre choix s'est arrêté à *Microsoft Excel* qui fait partie de la gamme des logiciels de Microsoft. L'autre outil d'évaluation des aménagements est la simulation. Dans la section 4.4, nous le décortiquons et nous présentons le logiciel que nous avons choisi pour sa mise en œuvre.

4.4 Simulation

La simulation est loin d'être considérée comme un simple exercice informatique (Pritsker et O'Reilly, 1999). En effet, 40% du temps qui y est consacré consiste à démêler et à détailler les étapes devant la programmation, 20 % porte sur la programmation et les 40% qui restent sont consacrés aux démarches qui viennent après la programmation. Le processus général de la simulation est présenté dans la figure 4.2.

Deux types de simulation existent dans le cadre de la dynamique des systèmes de production soit, la simulation à événements discrets et la simulation en continu. Dans la simulation à événements discrets, les événements surviennent selon un ordre temporel. La simulation en continu est plus utilisée dans les systèmes où le débit des informations peut être facilement contrôlé par des équations mathématiques. Le processus de transformation des produits chimiques où on utilise une simulation continu en est un exemple. Dans leur étude, McGinnis et al. (1998) font une revue de littérature assez exhaustive à ce sujet.

Le logiciel Weblayout qui fait l'objet de notre outil de simulation et d'évaluation utilise la "simulation stochastique". Plus connue sous le nom de "simulation Monte Carlo", cette simulation est une méthode numérique de résolution des problèmes qui fait appel à des nombres aléatoires. C'est une méthode fondamentalement stochastique même s'il s'agit parfois de résoudre des problèmes déterministes : on utilise l'aspect stochastique de la méthode comme astuce afin de traiter des problèmes purement déterministes. Par exemple, on peut l'utiliser pour calculer des dérivées ou des intégrales. L'exemple important de l'utilisation de la méthode Monte Carlo est celui du calcul des files d'attente : il est très difficile, même impossible, a priori de connaître les temps qu'occuperont les produits dans les machines.

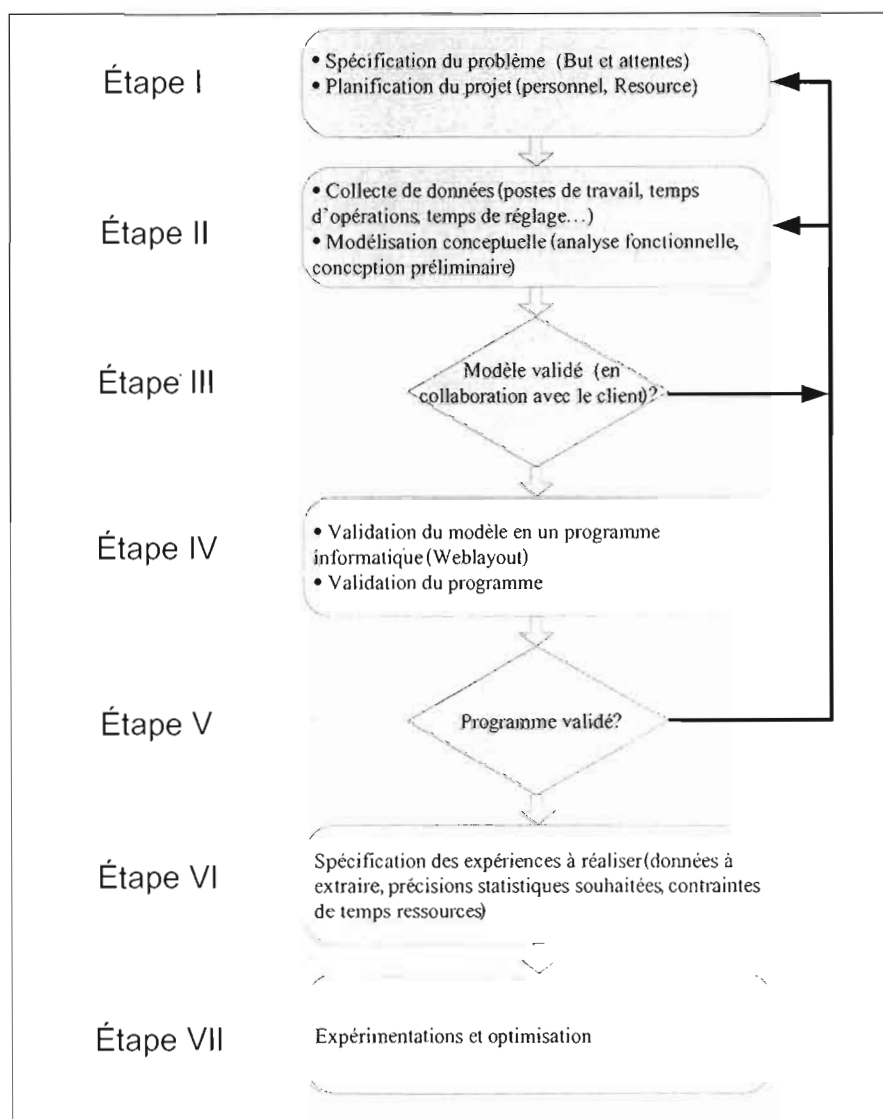


Figure 4.2 Étapes de conception d'un modèle générale de simulation (Pritsker et O'Reilly, 1999)

4.4.1 Outil de simulation et de conception d'aménagement (weblayout)

Comme nous l'avons déjà expliqué dans l'introduction de ce présent mémoire, notre objectif réside dans la conception de différents aménagements, découlant des différentes

organisations de production discutées dans le chapitre 2, et de leurs comparaisons selon les critères présentés dans le chapitre 3. Se comptent rares les logiciels de conception des aménagements existants sur le marché. En effet, le marché des logiciels spécialisés dans le design d'aménagements dont l'utilisation reste très limitée, n'est pas abondant faute des faibles intérêts économiques qu'il présente, ainsi que des grandes difficultés rencontrées lors de la conception de logiciels capables de traiter des problèmes complexes.

Pour notre cas, nous nous estimons chanceux d'avoir eu l'occasion de nous servir d'un logiciel de conception d'usine très performant : Weblayout. Celui-ci est une innovation pédagogique conçue par le professeur Benoit Montreuil et une équipe de chercheurs du CIRRELT³⁸ de l'Université Laval à Québec, et est un outil interactif de conception d'usines. Weblayout est utilisé à des fins académiques résidant dans un processus d'apprentissage des étudiants en leur permettant d'appliquer les concepts théoriques d'aménagement d'usine (figure 4.3). En plus d'être un outil efficace pour la conception d'usine, il est un très bon outil d'aide à la décision.

³⁸ CIRRELT: centre interuniversitaire de recherche sur les réseaux d'entreprises, la logistique et le transport.

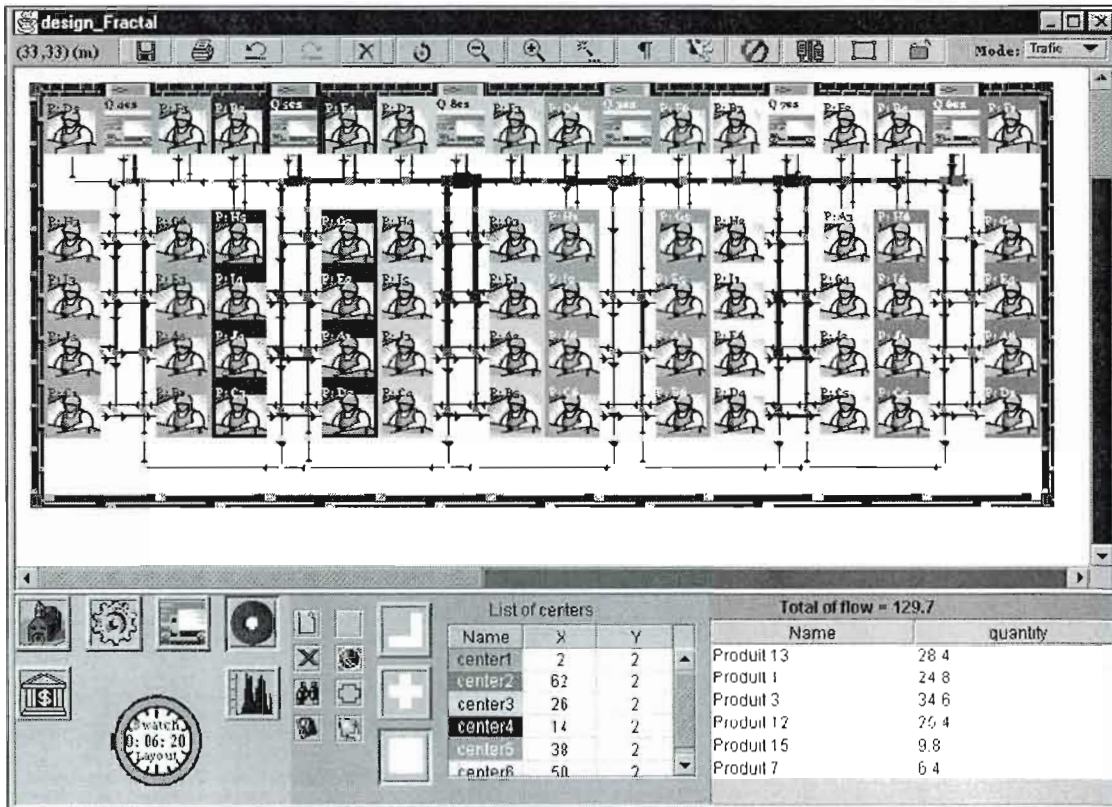


Figure 4.3 Vue du trafic entre processeurs d'une usine fractale conçue dans weblayout (Montreuil et al., 2002)

Comme le mentionnent Montreuil et al. (2002), le logiciel Weblayout n'est pas une boîte noire dans laquelle on fait entrer un arsenal de données dans le but de recevoir, seulement, un/ou des résultats optimisés. Au contraire, le logiciel est un outil d'apprentissage interactif aidant le concepteur à développer ses capacités de design tout en interagissant avec le logiciel. Pour une éventuelle application, le concepteur est appelé à entrer les données suivantes dans le logiciel :

- La gamme de produits : définir chaque produit en définissant ses caractéristiques physiques, son prix et le coût de la matière première dont on a besoin pour sa fabrication.
- La demande attendue pour chaque produit : la demande de chaque produit peut être supposée déterministe ou peut être considérée suivant une loi de probabilité

comme la loi normale avec une moyenne et un écart type. Il est important de mentionner que la demande est limitée à être statique.

- La gamme de procédés : la liste des processus fondamentaux nécessaires à la fabrication des produits.
- Les procédés de fabrication pour chaque produit : ils sont composés d'une succession linéaire de procédés de base.
- La liste des processeurs : l'ensemble de processeurs de types machines, stations de travail, etc. Il faut mentionner que le logiciel limite les formes physiques des processeurs à des rectangles ayant des entrées et des sorties.
- Le bâtiment : deux cas se présentent, soit que le bâtiment existe déjà, soit qu'il est à construire. Dans ce dernier cas, le prix de construction est évalué selon le coût de construction du pied carré.
- La manutention : les allées (corridors) servant à la manutention sont unidirectionnelles ou bidirectionnelles selon le besoin. Les dimensions des allées doivent être définies en prenant en considération la densité du trafic prévu.

Lors de son design le concepteur doit respecter les points suivants :

- L'organisation du plancher : le plancher doit être organisé comme un réseau de centres dont chacun a une responsabilité donnée. La configuration des centres est à la guise du concepteur. On peut avoir un centre responsable de la fabrication d'un produit A, un autre responsable d'un procédé P pour une famille de produits ou la totalité des produits etc. Il est très important que le concepteur s'assure que le centre qu'il a dédié par exemple à la fabrication d'un produit donné comporte tous les processeurs nécessaires à la fabrication de ce produit.
- La sélection des processeurs : si le concepteur n'a pas un type de processeur faisant partie de la gamme de processeurs nécessaire à la production ou la quantité de ce processeur est insuffisante, il procède à l'achat de ce dernier.
- Affectation des processeurs aux centres : le concepteur doit affecter les types de processeurs avec le nombre de copies nécessaires à chaque centre de production.

- Le dimensionnement du bâtiment : le concepteur doit fixer les dimensions de son bâtiment.
- L'aménagement du plancher : pour que l'aménagement du plancher soit complété, le concepteur doit déployer tous les centres (y compris la réception et l'expédition) et tous les corridors dans le plancher, ainsi que tous les processeurs dans leurs centres.
- Le design du réseau du trafic : le concepteur est appelé à faire le réseau du trafic liant tous les processeurs par le biais de leurs entrées-sorties et les corridors de circulation.

Pour plus d'informations sur le fonctionnement du logiciel Weblayout, nous invitons le lecteur à consulter Montreuil et al. (2002).

Même si le logiciel Weblayout compte parmi les meilleurs logiciels de conception d'usine, il a fallu l'adapter à notre problématique. Pour ce faire, nous avons effectué les étapes de conception du modèle général de simulation présenté dans la figure 4.2.

- ✓ Étape I (spécification du problème et planification du projet) : l'entreprise Sanmina-SCI Pointe Claire nous a ouvert ses portes pour que nous puissions mettre en œuvre un logiciel de conception d'usine qui pourra l'aider à évaluer tout changement potentiel dans l'aménagement de son plancher de production avant son application sur le plan réel. Les responsables de l'entreprise voulaient avoir accès à un outil d'analyse et d'aide à la décision leur permettant d'identifier les sources et les centres goulots, afin d'implanter l'aménagement adéquat s'adaptant, le mieux, à leur contexte de travail pour une période de temps donnée puisque leur environnement industriel change perpétuellement.
- ✓ Étape II (collecte de données et modélisation conceptuelle) : nous avons collecté toutes les données relevant des routages des produits actifs pendant la période d'étude et de leurs prévisions, des ressources, des temps d'opération, des temps de réglage, des temps de manutention, des temps d'attente etc. Toutes ces

données sont fournies dans l'annexe 1. Concernant la modélisation, nous avons utilisé le modèle mathématique déjà existant dans Weblayout (annexe 4).

- ✓ Étape III (validation du modèle): en collaboration avec les responsables de Sanmina-SCI Pointe Claire et les membres de l'équipe CIRRELT chargée du développement du logiciel Weblayout, le modèle a été validé.
- ✓ Étape IV (validation du modèle en programme informatique): toutes les données recueillies à l'étape II sont saisies et converties en codes informatiques par l'administrateur du logiciel Weblayout. À titre d'information, la programmation dans son ensemble, se fait par le langage de programmation orienté objet nommé Java qui représente un environnement d'exécution informatique portable. Ceci nous permet notamment de travailler sur le logiciel Weblayout via l'internet.
- ✓ Étape V (validation du programme): après plusieurs corrections apportées au programme informatique, ce dernier a été validé.
- ✓ Étape VI (spécifications des expériences à réaliser): dans le logiciel, nous concevons des aménagements qui font l'objet d'expériences à réaliser. L'extraction des données, les précisions statistiques souhaitées, les contraintes de temps ressources, etc. ont été établies.
- ✓ Étape VII (Expérimentation et optimisation): les résultats des différents aménagements conçus seront présentés dans le chapitre 5.

4.5 Analyse

Pour chaque aménagement conçu, nous procédons à une évaluation qualitative et quantitative selon les critères de performance discutés dans le chapitre 3. Il est facile de comparer et de classifier les aménagements conçus selon un critère de performance donné. Mais il est très difficile de le réaliser pour tous les critères combinés ensembles. Il existe des méthodes comme celle de AHP qui nous permettent de le faire. Cette méthode nous permet de faire un choix judicieux concernant les solutions proposées en prenant en compte tous les paramètres de comparaison.

4.5.1 Analyse multicritère

La méthode AHP (Analytic Hierarchy Process) de Saaty (1982), méthode jugée subjective puisqu'elle fait appel aux jugements de ses utilisateurs, est un outil d'aide à la décision qui permet aux dirigeants des organisations de résoudre les problèmes ardues tout en émettant des jugements basés sur leurs expériences. Cette méthode établit une hiérarchie de critères de décision et permet la comparaison des critères entre eux. Son processus porte sur trois étapes principales soit l'identification de l'objectif à atteindre, l'identification des critères et des sous-critères influençant la décision et enfin l'élaboration des éventuels scénarios qui peuvent répondre à l'objectif souhaité. De ce fait, on s'organise dans la majorité du temps selon trois niveaux soit, le niveau supérieur illustrant l'objectif à atteindre, le niveau intermédiaire montrant les critères et les sous-critères et le niveau inférieur résumant les alternatives analysées. La comparaison des alternatives entre elles se fait deux à deux; de même pour les critères et les sous-critères. Tout au long de l'analyse, nous utiliserons le logiciel Expert Choice comme outil d'aide à l'analyse.

L'application de la méthode AHP consiste à suivre les cinq étapes suivantes :

- Établissement de la hiérarchie: dans cette étape, on décompose le système, aussi complexe qu'il soit, en éléments. Chaque élément occupe un niveau. Pour notre cas d'étude et comme le montre la figure 4.4, nous avons définis nos trois niveaux hiérarchiques comme suit:
 - Niveau 1 (objectif) → Choix du meilleur aménagement.
 - Niveau 2 (critères et sous-critères) → Les mesures de performances discutées dans le chapitre 3.
 - Niveau 3 (alternatives) → Les solutions en termes d'aménagements selon les six organisations de production discutées dans le chapitre 2.

Les niveaux hiérarchiques sont inter-reliés entre eux. Dans la figure 4.4, toutes les alternatives, sans exception, sont reliées aux 15 sous-critères via le vecteur [SC1A : SC5C] que nous avons mis en place pour ne pas alourdir le schéma.

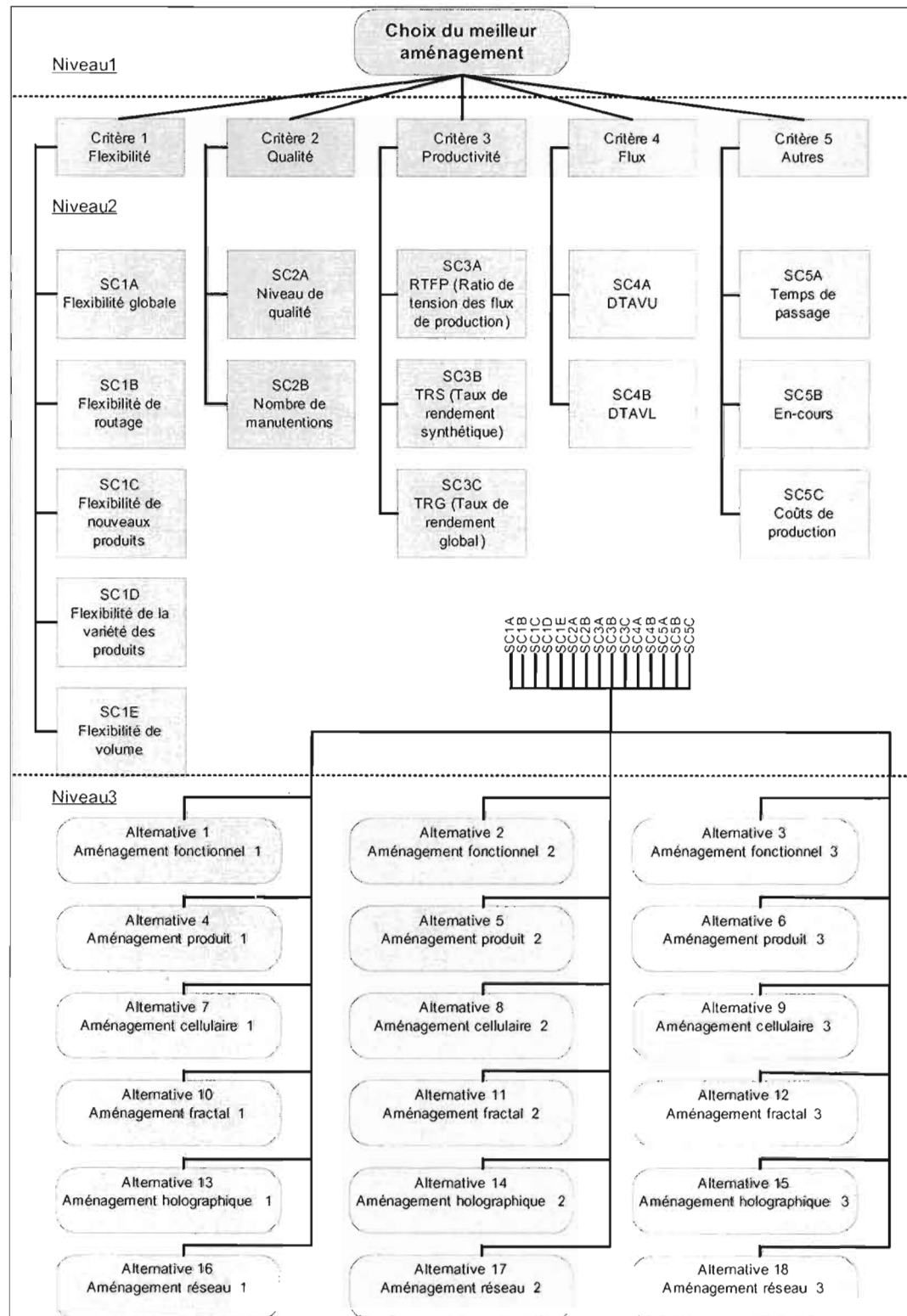


Figure 4.4 Hiérarchie pour le choix du meilleur aménagement

- Détermination de l'importance relative des critères et des sous-critères: lors de cette étape, on compare qualitativement, deux à deux, tous les sous-critères découlant d'un critère donné, puis on refait la même chose pour les critères entre eux. L'évaluation des poids des critères est un choix propre au décideur. Il est libre d'établir les pondérations qu'il juge reflétant son environnement de travail. De ce fait, l'outil devient plus flexible et s'adapte plus aux besoins de chaque utilisateur. Pour notre cas d'étude et comme le montre la figure 4.5.a, nous avons donné des poids d'importance aux sous-critères découlant du même critère, puis nous avons refait la même chose pour les critères (figure 4.5.b)³⁹.

À titre d'exemple le critère de flexibilité est jugé deux fois plus important que le critère de productivité. En effet, dans l'industrie PCBA et plus spécialement dans la niche "grande variété, faible volume", les entreprises doivent être très flexibles afin qu'elles puissent garantir, dans des délais raisonnables, la production d'une grande variété de produits demandés par leurs clients. Certes, elles doivent être productives, mais la flexibilité dans ce contexte prime.

³⁹ Les chiffres de couleurs noires indiquent, dans un ordre normal, la relation entre les critères et sous-critères, alors que ceux de couleurs rouges indiquent l'inverse. Exemple : dans la figure 4.5.b, ce sont les flux qui sont 2 fois plus importants que la qualité.

	flexibilité g	flexibilité d	flexibilité d	flexibilité d	Flexibilité
flexibilité globale (Aggregate Flexibility)		2,0	2,0	2,0	2,0
flexibilité de routage			1,0	1,0	1,0
flexibilité de nouveaux produits				1,0	1,0
flexibilité de la variété des produits					1,0
Flexibilité de volume	Incon: 0,00				

	Niveau de qualité	Nombre de manutent
Niveau de qualité		1,0
Nombre de manutentions	Incon: 0,00	

	RTFP (Ratio de tension des	TRS (Taux de rendem	TRG (Taux
RTFP (Ratio de tension des flux de production)		1,0	2,0
TRS (Taux de rendement synthétique)			2,0
TRG (Taux de rendement global)	Incon: 0,00		

	Flux total	TNV (Total de Nomre
Flux total		2,0
TNV (Total de Nomre de Voyages)	Incon: 0,00	

	Temps de passage	WIP	Cout de production
Temps de passage (lead time)		3,0	3,0
WIP			1,0
Cout de production	Incon: 0,00		

a. Pondération des sous-critères

	Flexibilité	Qualité	Productivité	Flux	Autres
Flexibilité		2,0	2,0	2,0	4,0
Qualité			1,0	1,0	2,0
Productivité				1,0	2,0
Flux					2,0
Autres	Incon: 0,00				

b. Pondération des critères

Figure 4.5 Pondération des critères et des sous-critères de l'arbre hiérarchique, logiciel Expert Choice

- Détermination du poids de chaque alternative versus chaque sous-critère, puis chaque critère : dans cette étape, on donne des poids aux alternatives en faisant une comparaison qualitative de deux à deux, selon chaque sous-critère. Pour notre cas d'étude, nous avons 5 critères dont 15 sous-critères au total en découlent. Par conséquent nous avons établi 15 matrices différentes comparant les alternatives entre elles. Dans la figure 4.6, nous illustrons l'exemple de la matrice relevant du sous-critère "flexibilité globale, SC1A ". Nous observons, à titre d'exemple, que l'aménagement fonctionnel 1 est trois fois plus préféré que l'aménagement produit 1, selon ce sous-critère "flexibilité globale, SC1A ".

Compare the relative preference with respect to: Flexibilité \ flexibilité globale (Aggregate Flexibility)

	Amén_1	Amén_2	Amén_3	Amén_4	Amén_5	Amén_6	Amén_7	Amén_8	Amén_9	Amén_10	Amén_11	Amén_12	Amén_13	Amén_14	Amén_15	Amén_16	Amén_17	Amén_18
Amén_fonc_1		1,0	1,0	3,0	3,0	3,0	2,4	2,4	2,4	1,2	1,2	1,1	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Amén_fonc_2			1,0	3,0	3,0	3,0	2,4	2,4	2,4	1,2	1,2	1,1	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Amén_fonc_3				3,0	3,0	3,0	2,4	2,4	2,4	1,2	1,2	1,1	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Amén_prod_1					1,0	1,0	1,3	1,3	1,3	2,6	2,8	3,15	3,17	2,9	2,9	2,9	3,2	3,2
Amén_prod_2						1,0	1,3	1,3	1,3	2,6	2,8	3,15	3,17	2,9	2,9	2,9	3,2	3,2
Amén_prod_3							1,3	1,3	1,3	2,6	2,8	3,15	3,17	2,9	2,9	2,9	3,2	3,2
Amén_cell_1								1,0	1,0	2,0	2,0	2,2	2,5	2,5	2,3	2,3	2,5	2,5
Amén_cell_2									1,0	2,0	2,0	2,2	2,5	2,5	2,3	2,3	2,5	2,5
Amén_cell_3										2,0	2,0	2,2	2,5	2,5	2,3	2,3	2,5	2,5
Amén_fract_1											1,0	1,0	1,2	1,2	1,1	1,1	1,2	1,2
Amén_fract_2												1,0	1,2	1,2	1,1	1,1	1,2	1,2
Amén_fract_3													1,2	1,2	1,1	1,1	1,2	1,2
Amén_holog_1														1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
Amén_holog_2															1,0	1,0	1,0	1,0
Amén_holog_3																1,0	1,0	1,0
Amén_rés_1																	1,0	1,0
Amén_rés_2																		1,0
Amén_rés_3																		

Figure 4.6 Pondération des alternatives selon le sous-critère flexibilité globale (SC1A), logiciel Expert Choice

Exemple de calcul d'indice: La pondération de l'alternative 1 "Aménagement fonctionnel 1" par rapport à l'alternative 2 "Aménagement fonctionnel 2" selon le sous-critère flexibilité globale (SC1A), est égale à la valeur de la flexibilité globale de l'aménagement 1 divisée sur la valeur de la flexibilité globale de l'aménagement 2 ($913,22/913,22 = 1$).

- Détermination du résultat de chaque alternative : lors de cette étape, on établit les résultats de pondération de chaque alternative. L'alternative qui a le poids le plus élevé l'emporte. Pour notre cas d'étude, nous dressons dans la figure 4.7 une possibilité des résultats obtenus. Le détail des résultats est présenté dans le chapitre 5. Dans cet exemple, l'alternative (aménagement réseau 3) a le poids le plus élevé; ce qui fait que cette alternative est le meilleur choix à prendre assumant ces poids.

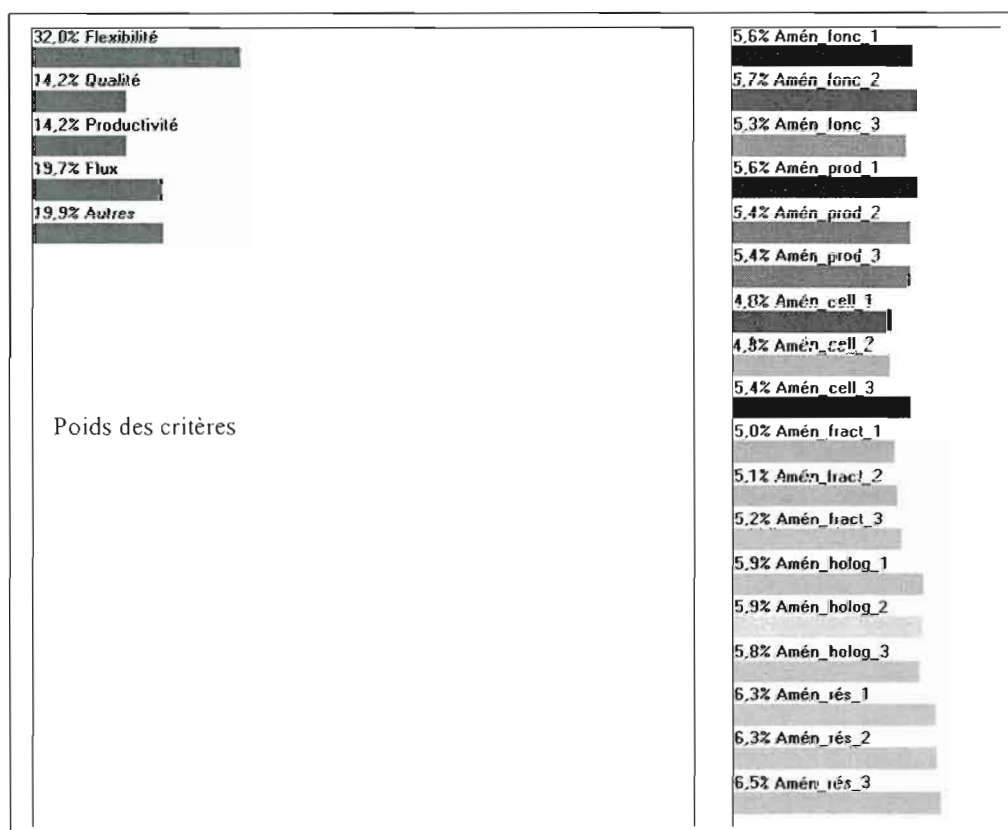


Figure 4.7 Résultats des alternatives selon une possibilité de pondérations, logiciel Expert Choice

- Détermination des indicateurs de cohérence : dans cette étape, on calcule l'indicateur de cohérence IC donné par l'équation 4.1. Ensuite, on calcule le ratio

de cohérence RC selon l'équation 4.2. Si ce ratio est inférieur ou égal à 0.1, on accepte la matrice de résultats; sinon, il faut chercher l'incohérence dans les matrices de pondération et les corriger.

$$IC = \frac{\lambda_{\max} - N}{N - 1} \quad (4.1)$$

$$RC = \frac{IC}{RI} \quad (4.2)$$

λ_{\max} : valeur propre maximale de la matrice. On calcule cette valeur en divisant le dernier vecteur de la matrice par le vecteur priorité et en faisant la moyenne des valeurs de ce vecteur;

N : nombre de critères de la matrice de comparaison;

RI : valeur à déterminer selon le tableau des N ci-dessous, proposé par Saaty (1982).

N	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
RI	0,00	0,00	0,58	0,9	1,12	1,24	1,32	1,41	1,45	1,49	1,51

4.5.2 Analyse de sensibilité

Une fois que nous avons construit notre arbre hiérarchique et que nous avons établi toutes les pondérations des sous-critères, des critères et des alternatives, nous pouvons commencer à analyser les résultats obtenus. Pour ce faire, nous pouvons changer les poids de nos critères pour savoir les limites de notre meilleur choix. Cela nous permet de vérifier les seuils de décalage de nos résultats en ce qui concerne l'importance de nos critères. Comme la figure 4.8 nous en donne un aperçu, le logiciel Expert Choice synthétise habilement les résultats par les graphiques des poids des critères et des alternatives. De plus amples détails et exemples sont fournis dans la section 5.5.2 lors de l'analyse de sensibilité des aménagements proposés. Dans les deux graphes situés en haut dans la figure 4.8, on peut varier les poids des critères et analyser par la suite l'effet de cette variation sur le classement final des solutions. Ces deux graphes sont appelés,

dans l'ordre de gauche à droite, graphe de performance, et graphe dynamique de sensibilité. Ils permettent à l'utilisateur d'analyser instantanément l'effet des pondérations des critères sur le choix de la solution finale. Le troisième graphe en bas à droite dont le nom est graphe "Head to Head" compare, deux à deux, les alternatives entre elles selon un critère donné, alors que le quatrième graphe en bas à gauche dont le nom est graphe de gradient permet la détermination du seuil de pondération d'un critère donné qui fait basculer les résultats de sortie.

Pour conclure, nous avançons que la méthode AHP, accompagnée par un logiciel efficace comme Expert Choice, permet au décideur d'effectuer une multitude de scénarios, lors d'une démarche de prise de décision concernant un projet donné, avant qu'il ne prenne une décision définitive qui pourra peser lourde une fois traduite sur le plan réel.

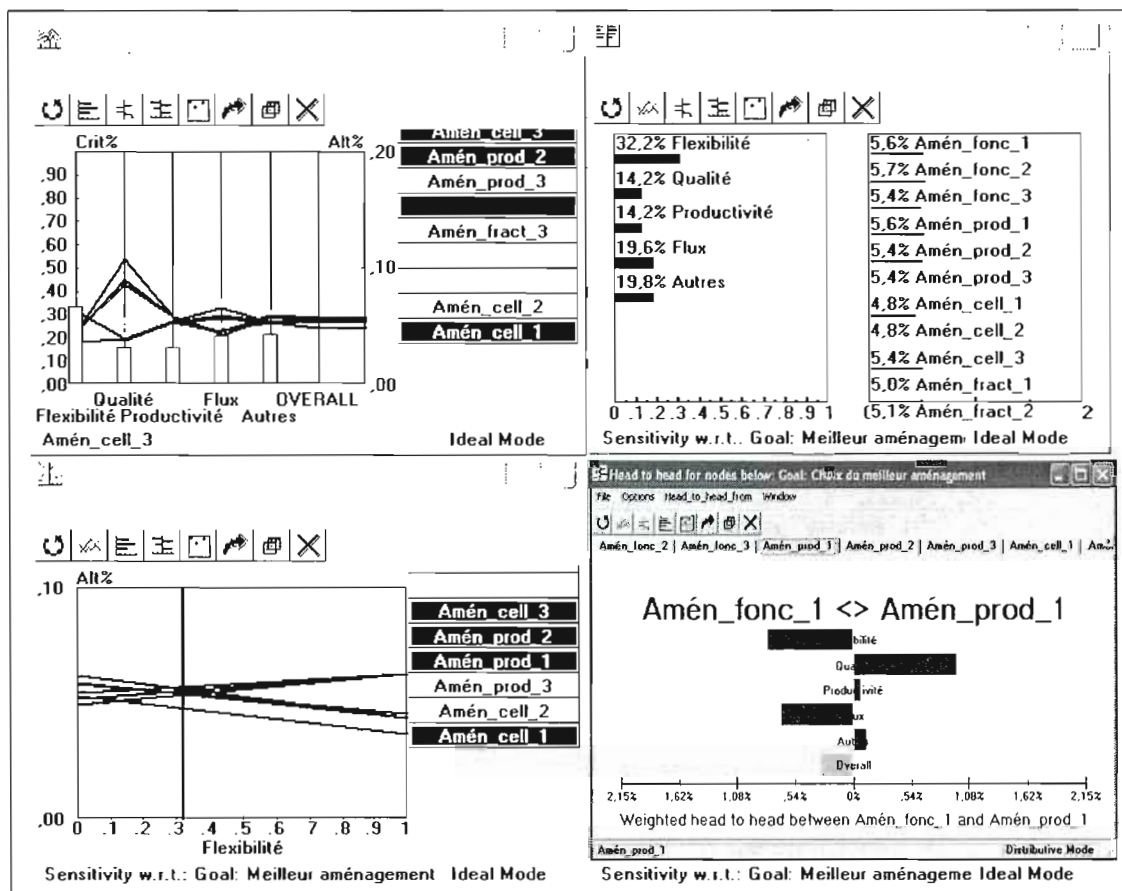


Figure 4.8 Graphes de sensibilité de la méthode AHP, logiciel Expert Choice

4.6 Présentation du cas d'étude

4.6.1 Présentation de la corporation Sanmina-SCI inc.

Sanmina-SCI inc. est un chef de file de l'industrie EMS⁴⁰. Elle fait partie des rares entreprises qui ont choisi l'intégration verticale comme stratégie. En effet, elle a intégré tous les processus d'affaires de l'industrie EMS commençant par la conception des systèmes électroniques et allant jusqu'à leur fabrication. Elle jouit d'une bonne position parmi les grands fournisseurs des entreprises des télécommunications, des ordinateurs et de l'électronique grand public. Comme le montre la figure 4.9, elle possède 28 grandes divisions réparties sur 22 pays à travers le monde.

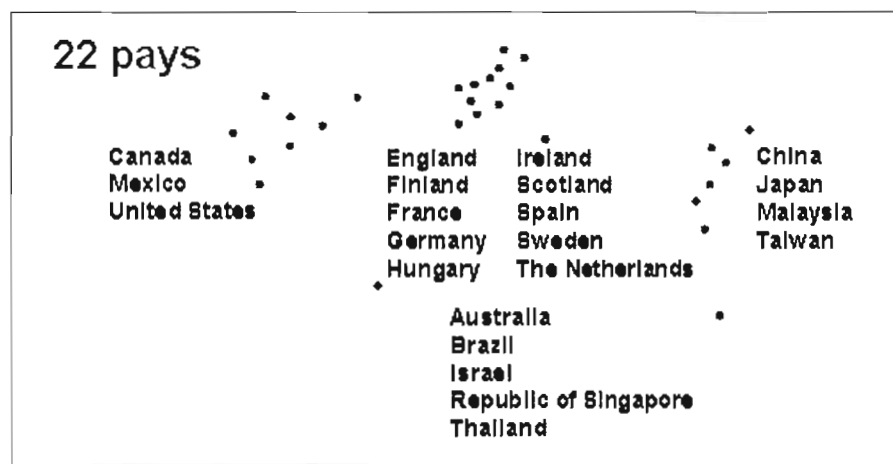
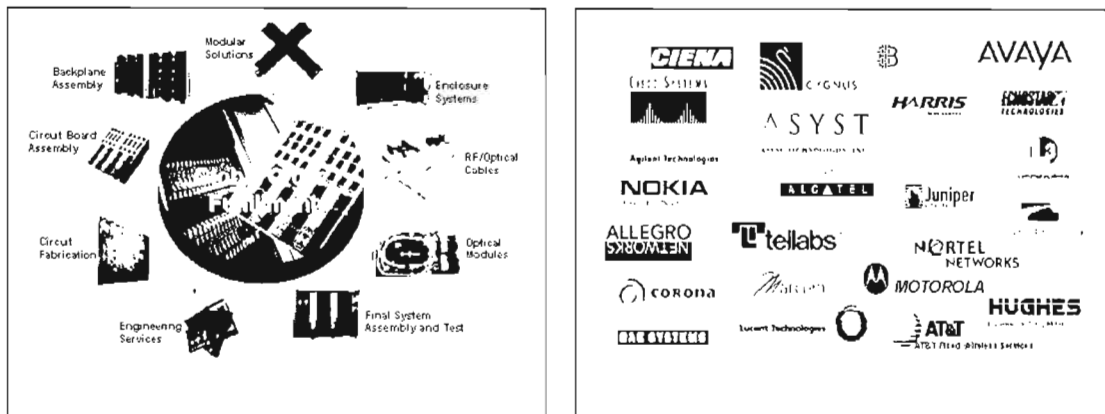


Figure 4.9 Répartition des différents sites de production de Sanmina-SCI inc. dans le monde

Grâce à la grande diversité de ses activités se manifestant dans la fabrication des PCBs, l'assemblage et le test des PCBs, l'assemblage des cartes mères (backplanes), l'assemblage et le test des systèmes finaux etc. (figure 4.10.a), Sanmina-SCI inc jouit

⁴⁰ EMS : Electronics Manufacturing Service

d'un très grand nombre de clients, répartis partout sur le globe, comme Nortel, Motorola, Nokia, AT&T, etc. (figure 4.10.b).



a. Différentes activités de Sanmina-SCI inc b. Principaux clients de Sanmina-SCI inc.

Figure 4.10 Différentes activités et principaux clients de Sanmina-SCI inc

Comme nous l'avons mentionné au début de cette section, Sanmina-SCI a fait le choix d'intégrer toutes les activités de l'industrie EMS dans son modèle d'affaire. La figure 4.11 schématise la chaîne de valeur de cette dernière et y situe le site Sanmina-SCI Pointe Claire qui fait l'objet de notre présente étude.

4.6.2 Présentation de Sanmina-SCI-Pointe Claire

Fondé en 1992 et s'étalant sur une superficie de 200 000 pieds carrés, le site *SANMINA-SCI Pointe Claire*, où travaillent actuellement 1100 employés, représente une division stratégique pour la société mère. Voici quelques faits saillants concernant son historique.

- 1992 : acquisition de COMTERM, petite entreprise de 30 employés spécialisée dans l'assemblage des PCBs utilisant la technologie THT.
- 1993 : introduction de la technologie SMT.
- 1994-1995 : Loto-Québec comme client principal (assemblage des machines Loto-Québec de A→Z).
- 1998 : déménagement de Sanmina-SCI de Dorval à l'adresse actuelle⁴¹.
- 1998-1999 : Matrox comme client principal (production de 1000 cartes/ligne/jour, high volume, one side). En parallèle, il y avait Nortel qui prenait place graduellement parmi ses clients.
- 1999-2000 : Construction de la phase II⁴², suite à la montée fulgurante de la demande de Nortel ainsi que d'autres clients.
- 1999-2001 : Acer-Telecom comme client important.
- 2001 : L'entreprise travaillait en pleine cadence : 15 lignes SMT.
- 2006 : Grands mouvements dans son portefeuille client : des clients qui sortent et d'autres qui entrent.

La mission de Sanmina-SCI Pointe Claire réside dans la faculté d'offrir à sa clientèle des solutions d'ingénierie, de fabrication et de logistique d'une meilleure qualité et à un coût

⁴¹ 2001, Boul. des sources, Pointe Claire, Québec, H9R 5Z4.

⁴² Actuellement, Sanmina-SCI Pointe Claire comporte deux centres manufacturiers à la même adresse : Phase I et Phase II. La phase I est le centre responsable de l'assemblage des PCBs; c'est notre terrain d'étude. La Phase II est le centre responsable de l'assemblage des systèmes au complet (Built Boxes); elle ne fait pas partie de notre présente étude.

bas. Comme le montre la figure 4.12, elle cible les domaines des télécommunications, des ordinateurs et des produits électroniques de consommation dans les marchés canadien et américain. Son succès dans le domaine est le résultat de sa bonne relation avec ses clients, et de son adoption des technologies de pointe et des méthodes de fabrication des plus rigoureuses. Il est aussi le fruit de son dévouement pour les normes d'excellence dont elle s'est dotée en matière de qualité des produits et de services à la clientèle. D'ailleurs, le site de Sanmina-SCI Pointe-Claire, comme tous les autres sites de la société mère à travers le globe, est accrédité ISO 9002 et TL 9000.

En tant qu'entreprise responsable, Sanmina-SCI Pointe Claire s'est engagée à préserver les ressources naturelles par la maîtrise de ses consommations et à protéger l'environnement. C'est d'ailleurs dans cette optique qu'elle a reçu l'accréditation ISO 14001. Elle s'est fixée l'objectif de remplacer tous les fours conventionnels de ses lignes SMT par de nouveaux fours adoptant la technologie de soudure sans plomb, d'ici la fin de l'année 2007. Elle est considérée comme l'incubateur principal de la corporation dans le domaine de l'assemblage des PCBs et des Backplanes, après le site «Kanata» de Ottawa spécialisé dans la fabrication des prototypes. Elle est aussi considérée comme un leader mondial dans le domaine d'assemblage de PCB "grande variété, petit volume". Ses principales activités sont :

- Assemblage de cartes électroniques: Bas volume mais très grande variété de produits;
- Assemblage de produits optiques complexes;
- Assemblage de boîtiers;
- Intégration et essai de systèmes;
- Réparation des cartes envoyées par le client;
- Réalisation directe des commandes;
- Introduction de nouveaux produits que ce soit aux niveaux des PCBs ou de boîtiers.

Elle jouit de plusieurs certificats prodigieux dont nous citons :

- UL / CSA;
- PCBA repair Certified training;
- IPC-A-610 Certified Training;
- ISO 9002 depuis 1993;
- ISO 14001 depuis 1999;
- TL9000 depuis 2001;
- Qualified Nortel Corporate Supplier.

Les avantages stratégiques de Sanmina-SCI Pointe Claire résident dans la forte concentration du secteur télécommunication et l'abondance des compétences techniques dans le domaine à Montréal, dans son savoir-faire dans les secteurs de l'optique et des télécommunications, dans son expérience dans le domaine PCBA «grande variété, petit volume», dans son emplacement proche d'un aéroport international qui lui garantit une logistique performante et dans son emplacement proche des grands développeurs de test électronique.

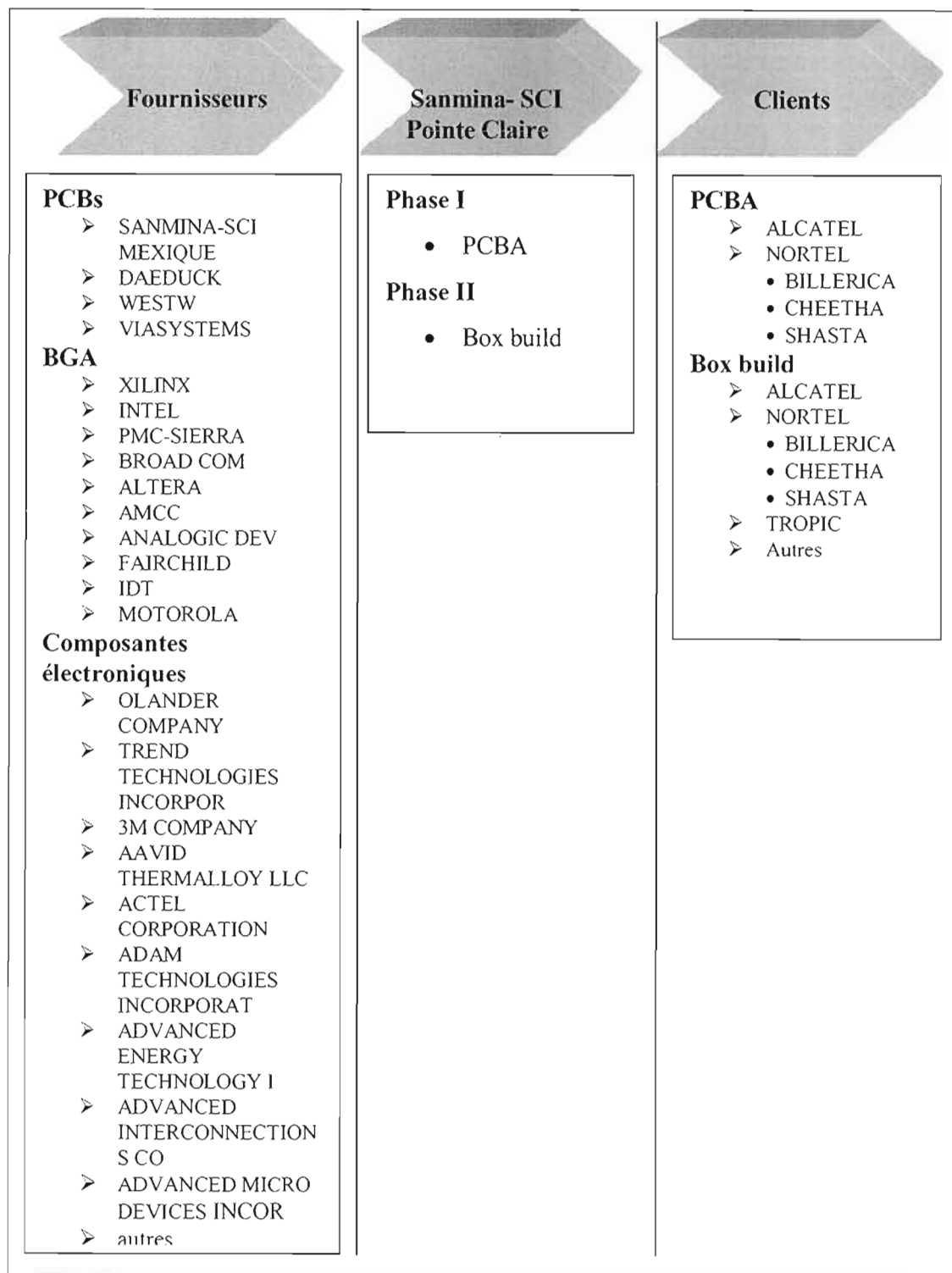


Figure 4.12 Chaîne de valeur de Sanmina-SCI Pointe Claire

L'organisation de Sanmina-SCI Pointe Claire ainsi que celle de la phase I sont illustrées, dans l'ordre, dans la figure 4.13 et la figure 4.14. Il faut noter qu'il existe quatre unités d'affaire : la première est chargée de l'assemblage des PCBs, alors que les trois autres sont chargées de l'assemblage complet des systèmes pour différents clients.

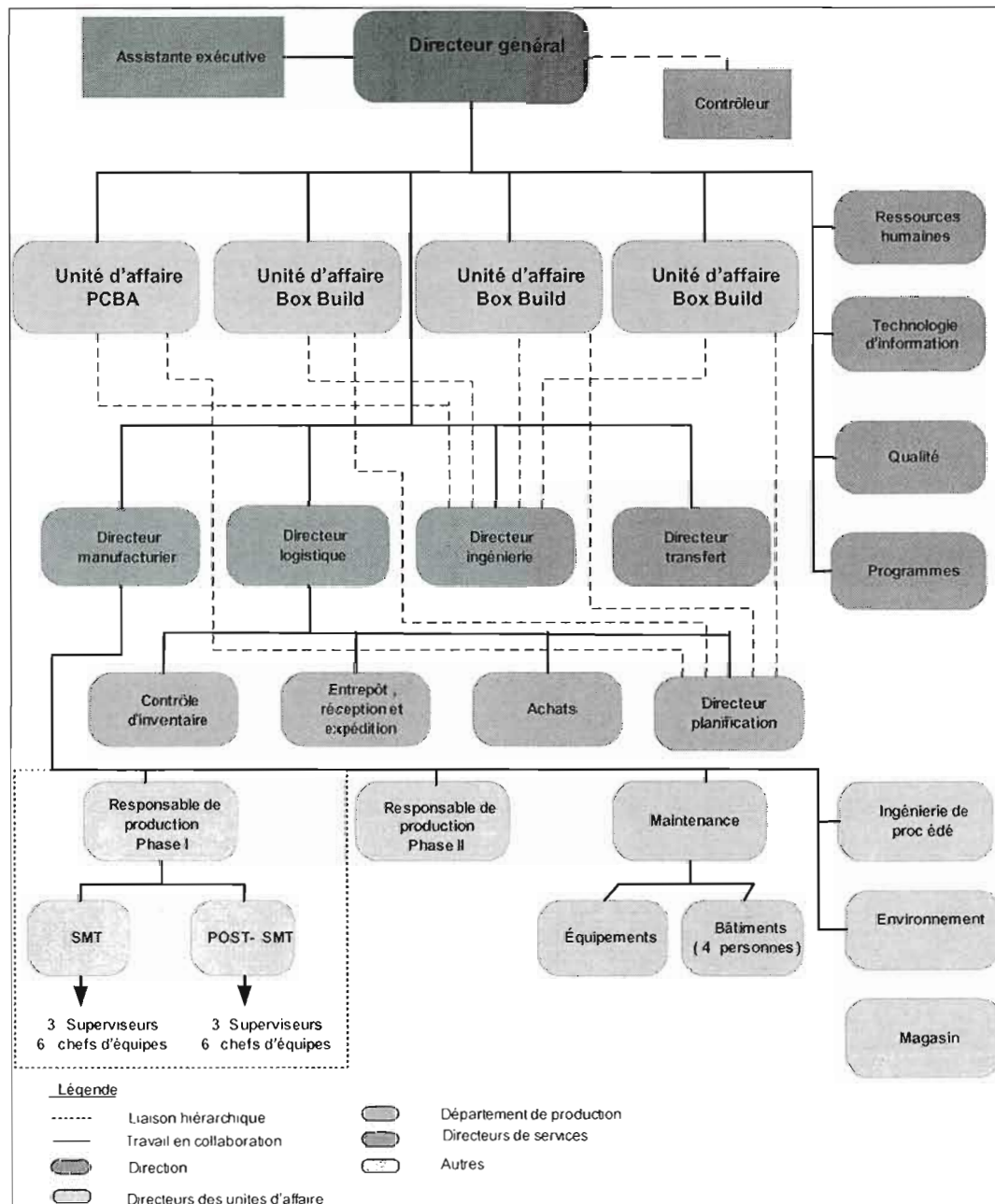


Figure 4.13 Organisation de Sanmina-SCI Pointe Claire

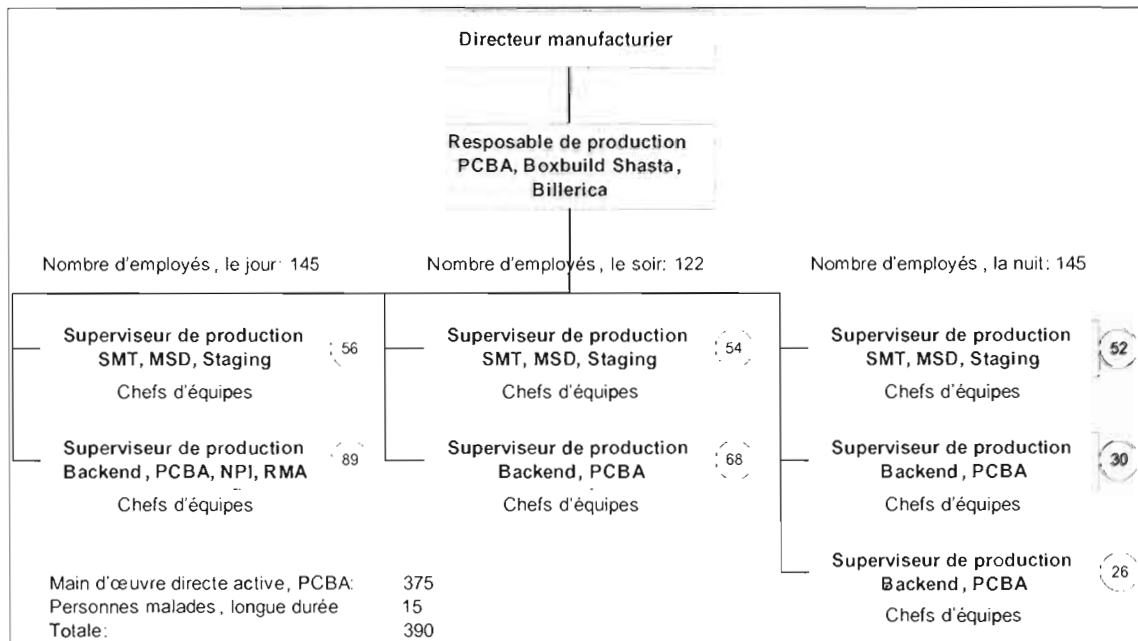


Figure 4.14 Organisation de la production au niveau de la phase I
(Sanmina-SCI Pointe Claire)

4.6.3 Données techniques

Comme nous l'avons mentionné à la section 4.6.2, Sanmina-SCI Pointe Claire comporte deux sites de production soit, la Phase I chargée de l'assemblage des cartes électroniques et la Phase II chargée de l'assemblage des systèmes. Notre présente étude porte sur la phase I. Dans cette dernière, les ressources sont aménagées actuellement selon l'organisation de production fonction. On y trouve deux centres principaux soit, le centre SMT comportant 8 lignes SMT et le centre POST-SMT comportant les cellules XRAY, soudure à vague, ICT, FCT, zone d'assemblage manuel, zone d'assemblage mécanique,

zone de modification, zone RMA, zone d'inspection finale et contrôle de qualité, zone de debug, zone de réparation BGA et zone NPI (figure 4.15).

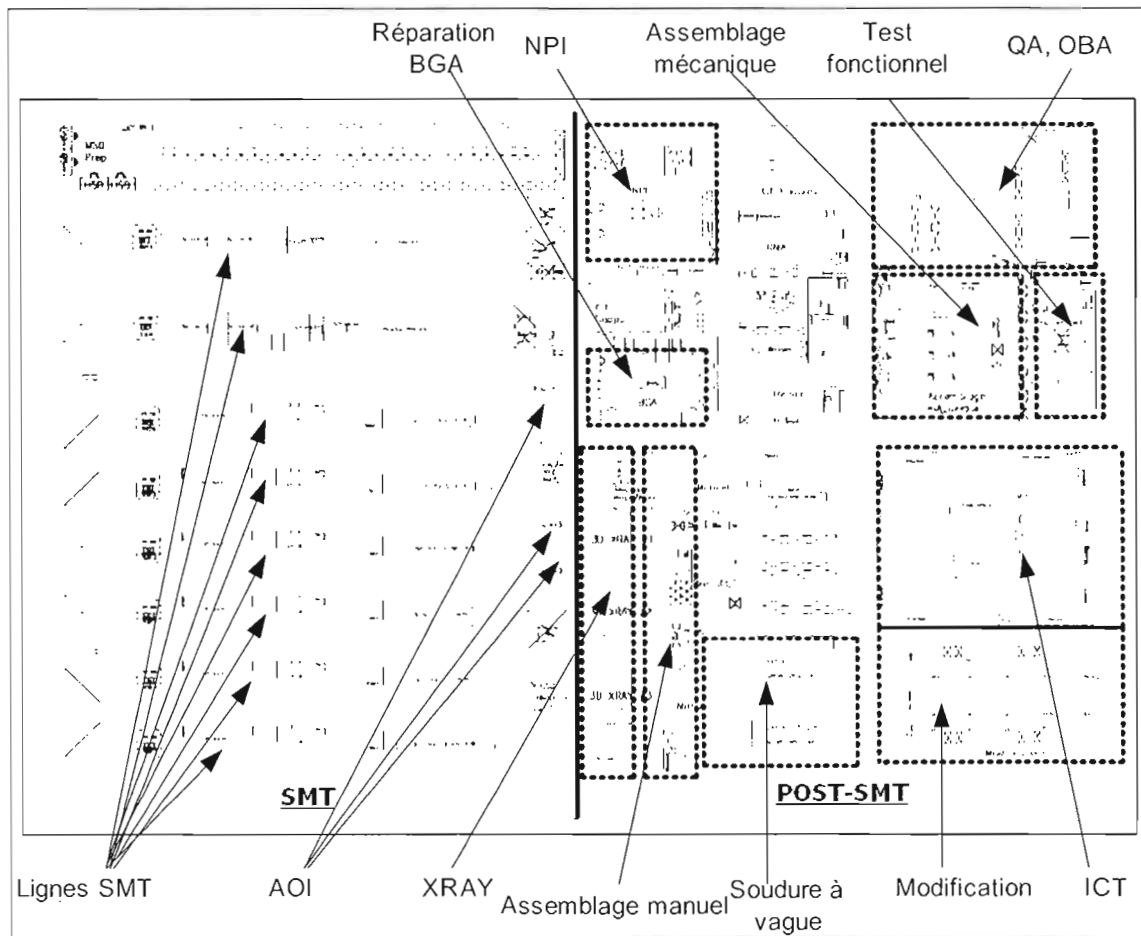


Figure 4.15 Aménagement actuel des ressources de la phase I (Sanmina-SCI Pointe Claire)

Le processus d'assemblage des cartes électroniques dans la phase I est assez complexe puisque chaque type de carte assemblée possède son propre routage. Mais nous pouvons résumer ce processus en quatre grandes phases distinctes soit la préparation des composants, l'assemblage SMT, l'assemblage POST-SMT et l'inspection finale (figure 4.16).

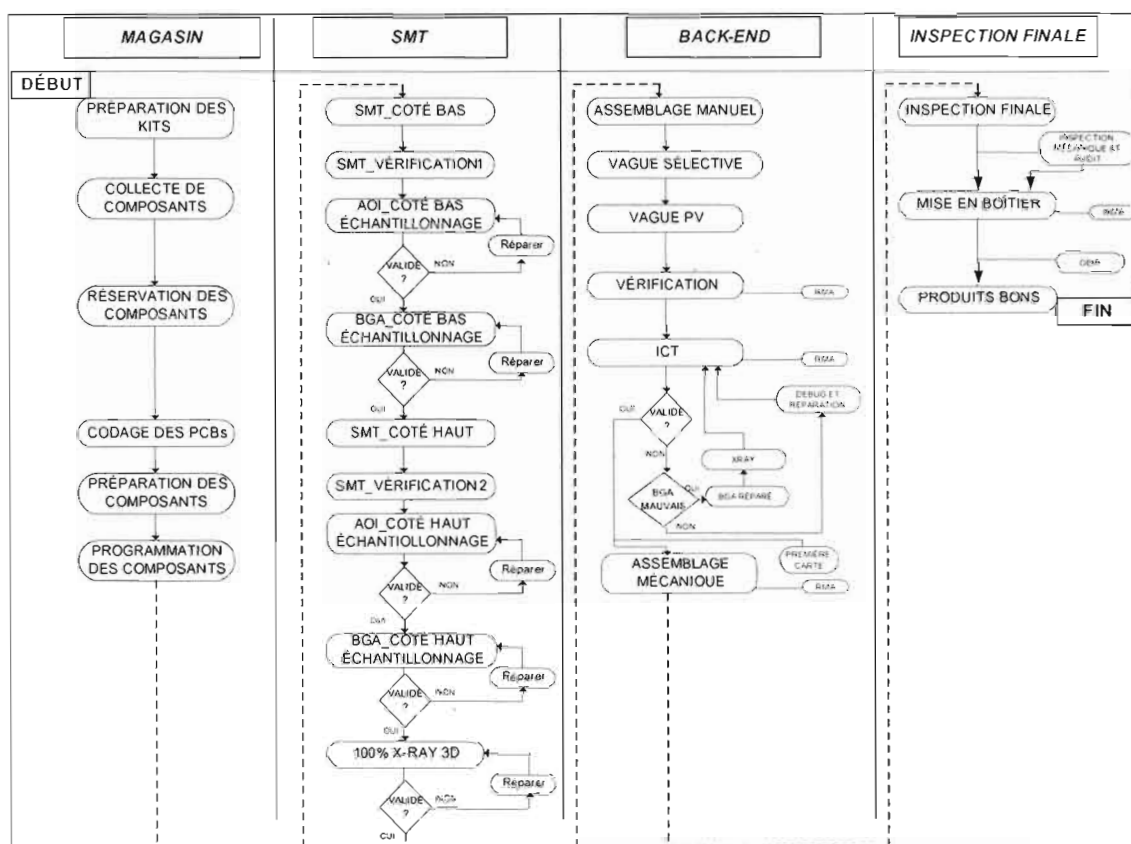


Figure 4.16 Exemple de processus d'assemblage des PCBs dans la phase I (Sanmina-SCI Pointe Claire)

- Préparation des composants : dans une cellule située dans le bâtiment de la phase II appelé Staging, on prépare les kits de composants POF⁴³ qui vont être assemblés sur les PCBs vierges dans la phase SMT. On y codifie les PCBs afin de garantir leur traçabilité durant le processus d'assemblage et on y programme les composants qui nécessitent des programmes informatiques tels que les circuits intégrés ROM, PROM, EPROM, etc.

⁴³ POF : Piece On the Floor. Ce sont les composants conventionnels qui sont assemblés sur les PCBs vierges. On y trouve les transistors, les résistances, les capacitances, les diodes, les circuits passifs, les circuits intégrés simples etc.

- **Assemblage SMT** : Durant cette partie du processus, on assemble les composants SMT sur les cartes vierges selon la procédure expliquée dans la section 1.3.2. On commence par assembler le côté bas de la carte et on passe aux tests AOI et XRAY un échantillon de 10 % des cartes assemblées. Puis on assemble le côté haut des cartes qui vont passer, cette fois ci, les tests AOI et XRAY à 100%. Nous rappelons que le test AOI sert à détecter les non-conformités des composants assemblés ainsi que leurs mauvais placements sur la carte, alors que le test XRAY sert à anticiper la détection des problèmes de court circuits et de circuits ouverts des composants BGA en inspectant les soudures de leurs pattes par un test radiographique tridimensionnel.
- **POST-SMT ou BACK-END** : Durant cette phase, on assemble les composants THT ainsi que les composants mécaniques. Après que les cartes assemblées aient passé l'étape de la soudure à vague, on leur fait passer systématiquement, les tests de court-circuit et les tests de fonctionnalité réalisés dans l'ordre par les machines ICT et les machine du test fonctionnel. Les cartes défectueuses sont acheminées à la zone Debug où elles subissent une série de tests en vue de détecter les anomalies et les corriger par la suite. On fait de même pour les cartes qui ont échoué le test XRAY, elles sont envoyées à la zone BGA pour qu'on leur change le ou les composants BGA défectueux. Dans la zone de modification, on coupe des traces (liaisons électriques dans les PCBs) ou on ajoute des fils aux cartes dont les versions ont changé. La plupart de temps, le passage d'une version à une autre, pour le même produit, ne nécessite pas de modifications majeures : on ajoute ou on élimine quelques traces.
- **Inspection finale** : cette phase consiste à inspecter les cartes assemblées visuellement et les mettre en boîtier en vue de les expédier chez le client. L'inspection a comme objectif de s'assurer, visuellement, que le produit est conforme aux spécifications préétablies par le client.

Afin de rendre le processus d'assemblage des cartes électroniques dans la phase I plus compréhensible, nous l'avons décomposé en 41 opérations. Le tableau 4.1, décrit ces opérations et donne le temps moyen de chacune. Pour les opérations MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, nous avons décidé de les résumer en une seule opération que nous avons appelée **SB** (SMT Bottom). De même pour les opérations MPMt, Chipt, LChipt, GSMt, XPMt, dont le résumé est **ST** (SMT Top).

Tableau 4.1 Les différentes opérations constituant le processus d'assemblage des PCBs dans la phase I (Sanmina-SCI Pointe Claire)

Opération	Description de l'opération	Temps moyen de l'opération (min)
MPMb	Pose de la pâte sur le coté dessous de la carte (bottom)	0,4
MPMt	Pose de la pâte sur le coté dessus de la carte (top)	0,4
Chipb	Chip shooter bottom	2,9
Chipt	Chip shooter top	1,2
LChipb	Large Chip shooter bottom	0,2
Lchipt	Large Chip shooter top	0,7
GSMb	Pose de BGA sur le coté dessous de la carte (bottom)	0,1
GSMt	Pose de BGA sur le coté dessus de la carte (top)	0,9
XPMb	Passage de la carte dans le four du coté bottom	2,2
XPMt	Passage de la carte dans le four du coté top	2,2
AB	Test AOI du coté bottom de la carte	2
AS	Échantillonnage fait au niveau AOI	3
AT	AOI Top	3
CN	Mise en boîte du produit	2
CT	Trace du PCB coupée à la main	2
DO	Label	1
FC	Test fonctionnel de la carte	10
FI	Inspection finale	3
FL	Programmation de pièces	5
FP	Test Fly-Probe	5
IB	Inline-Bottom	2
ICT	ICT	3
IT	Inline-Top	2
JT	Test fonctionnel de la carte	4
LB	Impression des étiquettes sur la face plate de certaines cartes.	1
LP	Lattice	2
MA	Pose des pièces through-hole à la main avant la vague.	2
MC	Assemblage mécanique de la carte, après ICT	4
MD	Fils de modification ajoutés à la carte, après ICT	4
MF	Assemblage mécanique de la carte, avant ICT	2
MI	Inspection des modifications faites à la carte, avant ICT	1
MP	Pose des connecteurs Pressfit, avant ICT	2

Tableau 4.1 Les différentes opérations constituant le processus d'assemblage des PCBs dans la phase I (Sanmina-SCI Pointe Claire), suite

Opération	Description de l'opération	Temps moyen de l'opération (min)
MS	Inspection des modifications faites à la carte, après ICT	1
MT	Mating	4
OP	Out Of Box Audit - Dernière étape de contrôle de la qualité	3
PF	Pose des connecteurs Pressfit, après ICT	2
PS	Test fonctionnel de la carte	5
PW	Retouches faites à la main et fils de modification ajoutés à la carte, avant ICT	10
QC	Contrôle de la qualité	3
TU	Retouches faites à la main, après la vague, avant ICT	3
TH	Pose des pièces through-hole automatisée.	3
WR	Soudure à vague régulière	6
WS	Soudure à vague sélective	4
XE	Échantillonnage fait au XRAY entre les 2 cotés de la carte.	2
XR	Test XRAY de la carte.	3
XS	Échantillonnage fait au XRAY une fois les deux cotés bâtis.	3
MS	Soudage manuel	3
MER	Merge	2
DEP	Dépénaliser les panneaux contenant les cartes	5

Dans la figure 4.17, nous donnons un exemple de routage qui illustre le cheminement des opérations lors du processus d'assemblage des PCBs dans la phase I. Les opérations incontournables, pour la majorité des produits traités dans la phase I, sont SB, IS, AS, XE, ST, AT, AB, XR, MA, WS, ICT, MC, FC, FI, QC et OP. Dans l'annexe 1, nous résumons les routages de tous les produits traités dans la phase I : le nombre de ces produits s'élève à 300 types de cartes. Nous y donnons en parallèle les prévisions en terme de demande de chacun de ces types de carte. Le grand nombre de produits traités par Sanmina-SCI Pointe Claire pour une période de temps de trois mois ainsi que le petit volume de la demande démontrent que l'entreprise est bel et bien sujette à la niche "grande variété, faible volume".

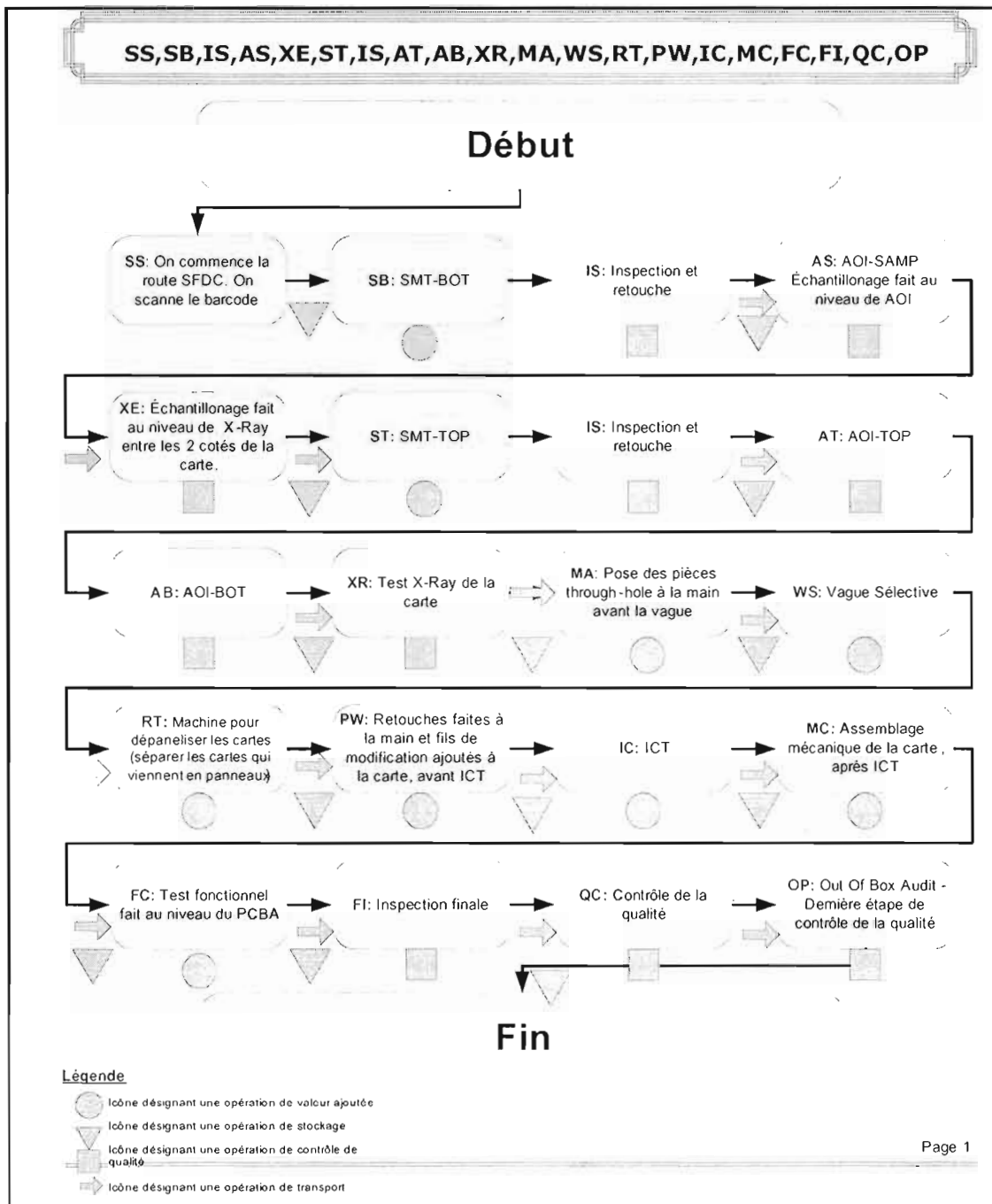


Figure 4.17 Exemple de routage des PCBs dans la phase I (Sanmina-SCI Pointe Claire)

Afin de faire apparaître l'intensité des flux dans la phase I, nous avons repris tous les routages des produits traités (300 produits) et nous les avons schématisés selon le nombre total de voyages de chaque type de produit durant la période d'étude établie à 12 semaines soit, un trimestre de production. Pour alléger la schématisation, nous avons regroupé les produits, selon leur nombre de voyages, en trois catégories de flux soit les flux intenses qui englobent les produits dont le nombre de voyages est situé entre 30 et 50, les flux moyens qui englobent les produits dont le nombre de voyages est situé entre 10 et 30 et les flux occasionnels qui englobent les produits dont le nombre de voyages est situé entre 0 et 10. Dans la figure 4.18, nous remarquons que :

- ✓ La somme de voyages des produits dont chacun effectue un nombre de voyages compris entre 30 et 50 est : 5950.
- ✓ La somme de voyages des produits dont chacun effectue un nombre de voyages compris entre 10 et 30 est : 1015.
- ✓ La somme de voyages des produits dont chacun effectue un nombre de voyages compris entre 0 et 10 est : 205.
- ✓ La somme totale de voyages de tous les produits, durant la période d'étude, est : 7171.

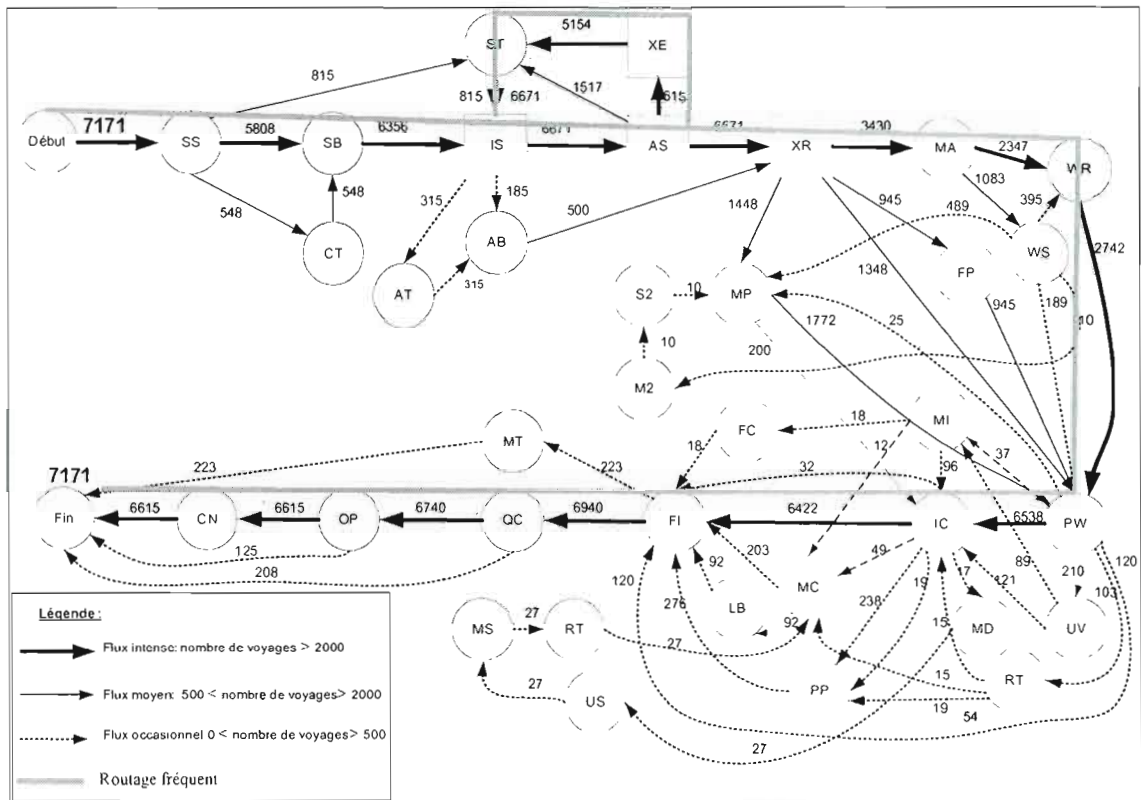


Figure 4.18 Flux de production dans la phase I, selon le nombre de voyages

À ce stade, nous concluons ce chapitre qui a fait l'objet d'une explication de la démarche empruntée pour l'exécution de ce présent travail ainsi que d'une présentation du cas d'étude soit, Sanmina-SCI Pointe Claire. Dans le chapitre 5, nous présentons les résultats obtenus lors de l'évaluation de nos trois alternatives selon les mesures de performance discutées dans le chapitre 3, tout en mettant en application la méthodologie de recherche expliquée et discutée dans ce présent chapitre.

CHAPITRE 5

APPLICATIONS ET RÉSULTATS

5.1 Introduction

L'objectif de notre travail, comme nous l'avons mentionné précédemment, est d'évaluer l'impact de l'aménagement et de la technologie sur le rendement et l'efficacité des entreprises PCBA et plus spécialement sur celles qui œuvrent dans la niche "grande variété, faible volume". Nous visons l'élaboration d'un outil d'aide à la décision efficace qui permette aux décideurs de ces entreprises de faire un choix judicieux quant à l'organisation de production qui s'adaptera, le mieux, à leur contexte de travail. Pour ce faire, nous traitons trois alternatives soit, l'alternative 1 où nous gardons en place l'aménagement actuel des ressources sur le plancher de production de la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire et nous y changeons la technologie utilisée, l'alternative 2 où nous gardons en place la technologie actuelle et nous changeons le type d'aménagement implanté sur le plancher de production, et l'alternative 3 où nous changeons, à la fois, la technologie et l'aménagement actuels.

Dans ce présent chapitre, nous allons évaluer ces trois alternatives en mettant en application les mesures de performance discutées dans le chapitre 3 que nous résumons en cinq critères principaux soit, la flexibilité, la qualité, la productivité, les flux et autres. Pour chaque alternative, nous exposons les résultats obtenus et nous les commentons dans le cadre de l'industrie PCBA. Nous appliquons l'analyse multicritère, dans le cadre de l'alternative 2, pour faire un choix décisif concernant le meilleur aménagement à planter. Cette analyse est supportée par une analyse de sensibilité qui nous permet de valider la robustesse de notre décision. En dernier lieu, nous comparerons les trois

alternatives entre elles et nous appliquons, encore une fois, l'analyse multicritère supportée par une analyse de sensibilité afin de choisir la meilleure alternative.

5.2 Alternative 1 : Aménagement actuel et nouvelle technologie

Tel que mentionné précédemment, notamment dans l'introduction de ce présent chapitre, l'alternative 1 réside dans le maintien en place de l'aménagement actuel des ressources sur le plancher de la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire et le remplacement de la technologie actuelle par une nouvelle technologie relevant de la plus récente génération des machines spécialisées dans l'assemblage des cartes électroniques.

5.2.1 Aménagement actuel

L'aménagement actuel des ressources dans le site d'assemblage des PCBs chez Sanmina-SCI Pointe Claire est présenté dans la figure 5.1. Cet aménagement des ressources relève de l'organisation de production "Fonction". La plupart des entreprises œuvrant dans le domaine de l'assemblage des PCBs adoptent cette organisation pour aménager les ressources sur leurs planchers de production. Certes, la simplicité et le grand degré de flexibilité de cette organisation de production incitent les entreprises PCBA à l'utiliser. Mais, il reste à prouver si cette organisation de production est bel et bien le meilleur choix à prendre pour aménager son plancher de production : ce qui est révélé aux sections "5.3 Alternative 2" et "5.5 Choix du meilleur aménagement, alternative 2" pour notre cas.

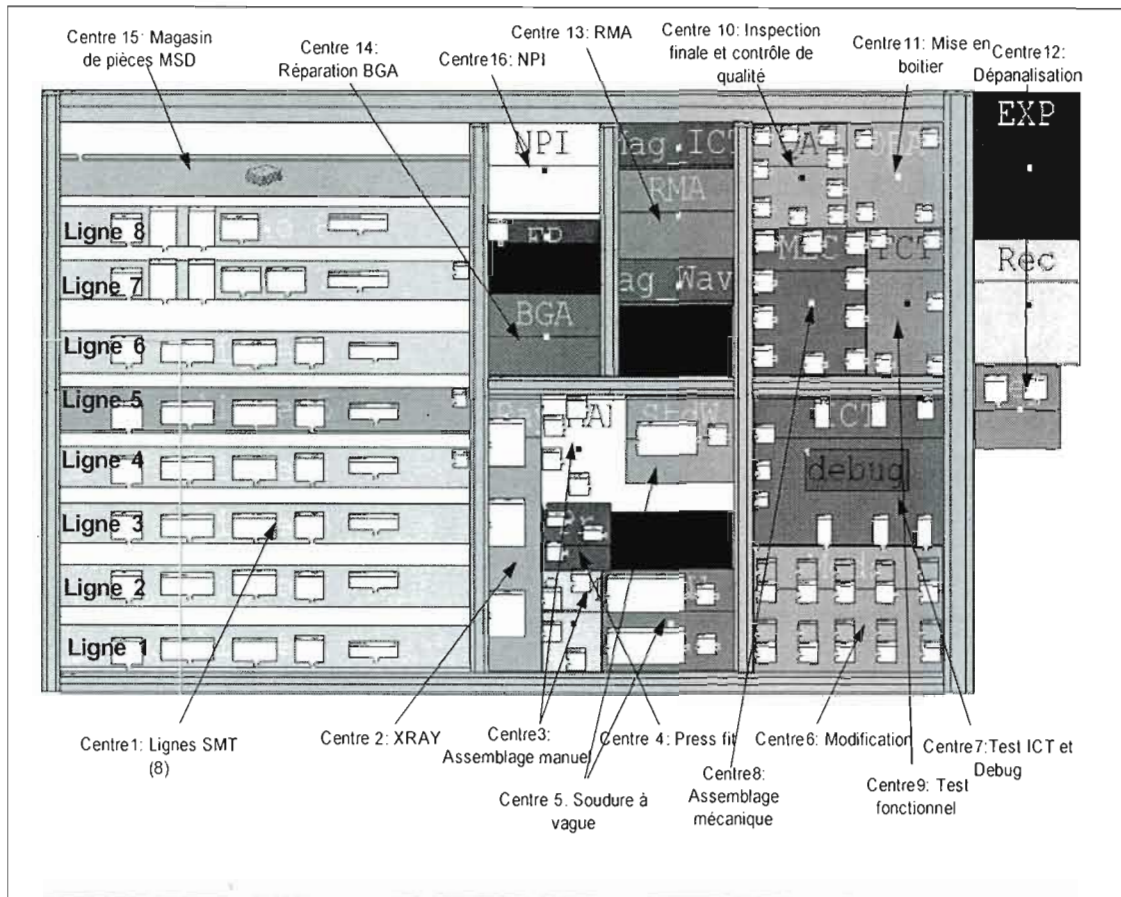


Figure 5.1 Aménagement actuel des ressources sur le plancher de la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire

Comme le montre la figure 5.1, le plancher de la Phase I de Sanmina-SCI Pointe Claire est divisé en 16 centres dont 12 sont dédiés à la production tandis que les 4 autres représentent des centres de supports à la production. Dans la première catégorie de ces centres soit les 12 premiers, nous trouvons en premier lieu, le centre SMT (centre 1). Ce dernier se compose de 8 lignes SMT dont chaque ligne contient, dans l'ordre, une machine de sérigraphie (MPM), trois machines de placements de composants (CP, IP, GSM) et une machine de refusion (Victronics XPM). Les lignes 7 et 8 spécialisées dans

l'assemblage des cartes de grandes dimensions font l'exception et comportent des machines de placement NP à la place des machines CP et IP. Des machines AOI qui servent aux tests de conformité des cartes sont placées aux bouts des lignes 4, 5 et 7. L'aménagement des autres centres de production constituant le POST-SMT, est réalisé selon une politique de proximité des ressources relevant des routages des produits assemblés. À titre d'exemple, le centre XRAY (centre 2) est placé aux bords des lignes SMT puisque le test Xray suit directement l'assemblage SMT (qui se termine avec le test AOI). Le centre d'inspection finale et de contrôle de qualité (centre 10) ainsi que celui de la mise en boîtier des produits (centre 11) sont placés à la frontière du centre d'expédition puisque, dans les routages des produits, les opérations qui y découlent sont successives. Pour ce qui est de la deuxième catégorie des centres soit les 4 derniers, nous trouvons le centre magasin des pièces MSD (centre 15) où on stocke les composants MSD scellés dans des sachets hermétiques, le centre BGA (centre 14) où on répare les cartes dont le ou les composants BGA sont défectueux, le centre RMA (centre 13) où on répare les cartes retournées de chez le client et le centre NPI (centre 16) où on assemble les premiers prototypes des nouveaux produits.

5.2.2 Nouvelle technologie

Plusieurs grandes entreprises telles que Siemens⁴⁴, Fuji⁴⁵, Universal instruments⁴⁶, Sonny⁴⁷ et Europlacer⁴⁸, sont spécialisées dans la fabrication des machines SMT et POST-SMT. La concurrence entre ces entreprises est très féroce. En effet, chacune de ces entreprises ne cesse d'innover dans le domaine et de mettre au point des machines très performantes aux niveaux de la cadence et de la flexibilité. Le choix entre ces

⁴⁴ <http://ea.automation.siemens.com>

⁴⁵ <http://www.fuji.co.jp/e/SMT>

⁴⁶ <http://www3.uic.com>

⁴⁷ http://www.sonysms.com/div_products.asp?division_id=7

⁴⁸ http://www.europacerdistrib.com/gamme_index.htm

entreprises n'a pas été facile, mais nous nous sommes fixés sur Europlace⁴⁹, puisqu'elle offre une grande gamme de produits très performants. De plus l'accès à toutes les informations relevant de sa gamme de produits est facile via leur site web et la communication, par courriel, avec ses représentants. Dans l'annexe 3, nous exposons toutes les caractéristiques techniques des machines "Europlace" qui font l'objet du nouveau parc machines remplaçant, virtuellement, celui qui se trouve actuellement dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire. Ces nouvelles machines présentent d'énormes avantages au niveau des temps d'exécution des opérations et de leurs qualités. Dans la section 5.2.3, nous comparons les performances de ces nouveaux équipements, dont les coûts d'acquisition sont présentés dans la section 5.2.4, avec celles des anciens. Ces comparaisons, découlant du même aménagement abordé dans la section 5.2.1, sont effectuées dans le cadre des mesures de performances énoncées et discutées dans le chapitre 3.

5.2.3 Application des mesures de performance

Les mesures de performance que nous proposons se composent de cinq critères soit, la flexibilité, la qualité, la productivité, les flux et autres mesures pertinentes. Chaque critère est décomposé en sous-critères. Dans le tableau 5.1, nous illustrons les résultats obtenus lors de l'application de ces critères sur les deux scénarios soit, celui où nous gardons en place l'aménagement et la technologie actuels et l'autre où nous remplaçons la technologie actuelle par celle d'Europlace dans le cadre de l'aménagement implanté présentement.

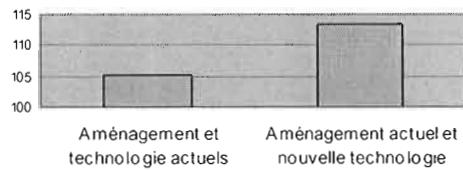
⁴⁹ Il s'agit de notre proposition pour Sanmina-SCI Pointe Claire.

Tableau 5.1 Résultats de l'application des mesures de performance, alternative 1

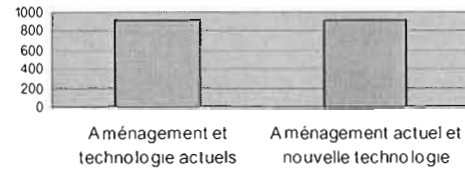
		Scénario 1 Aménagement et technologie actuels	Scénario 2 Aménagement actuel et nouvelle technologie
C1 : Flexibilité	SC1A: Flexibilité globale	105,3	113,4
	SC1B: Flexibilité de routage	913	913
	SC1C: Flexibilité de nouveaux produits (minutes)	568,8	462,3
	SC1D: Flexibilité de la variété des produits (minutes)	279	239
	SC1E: Flexibilité de volume	86,72%	92,36%
C2 : Qualité	SC2A: Niveau de qualité	47,53%	78,86%
	SC2B : Nombre de manipulations	37	37
C3 : Productivité	SC3A: RTFP (Ratio de tension des flux de production)	11,33%	11,88%
	SC3B: TRS (Taux de rendement synthétique)	3,46%	3,57%
	SC3C: TRG (Taux de rendement global)	28,71%	29,97%
C4 : Flux	SC4A: DTAVU (m)	450 149	450 149
	SC4B: DTAVL (m)	102110	102110
C5 : Autres	SC5A: Temps de passage (minutes)	1300	1193
	SC5B: Coût de production horaire (\$/h)	5147	1331
	SC5C: En-cours	90	85

Afin de mieux comparer les résultats des mesures de performance appliquées aux deux scénarios⁵⁰, nous proposons les figures 5.2.a : 5.2.o qui mettent en relief les décalages entre ces mesures.

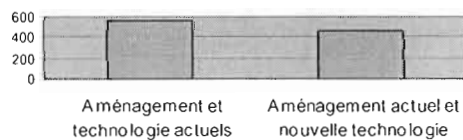
⁵⁰ Scénario 1 : Aménagement et technologie actuels
Scénario 2 : Aménagement actuel et nouvelle technologie.

SC1A: flexibilité globale

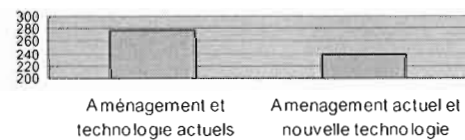
a. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "Flexibilité globale"

SC1B: flexibilité de routage

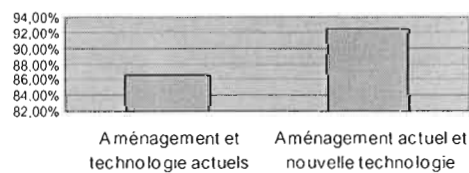
b. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "Flexibilité de routage"

SC1C: flexibilité de nouveaux produits (minute)

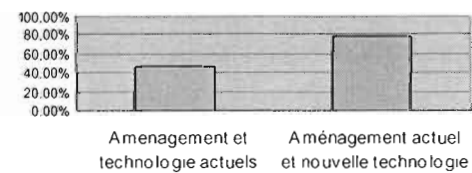
c. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "Flexibilité de nouveaux produits"

SC1D: flexibilité de la variété des produits (minute)

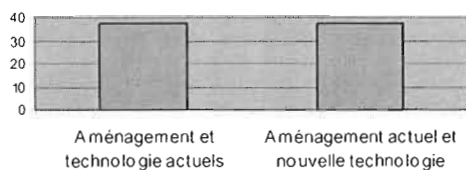
d. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "Flexibilité de la variété des produits"

SC1E: Flexibilité de volume

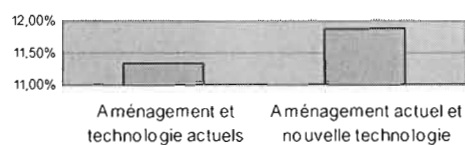
e. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "Flexibilité de volume"

SC2A: Niveau de qualité

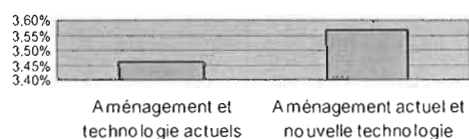
f. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "Niveau de qualité"

SC2B : Nombre de manipulation

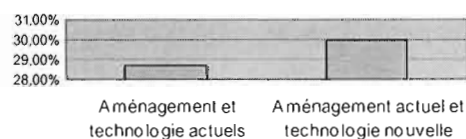
g. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "Nombre de manipulation"

SC3A: RTFP (Ratio de tension des flux de production)

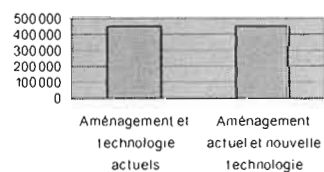
h. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "RTFP"

SC3B: TRS (Taux de rendement synthétique)

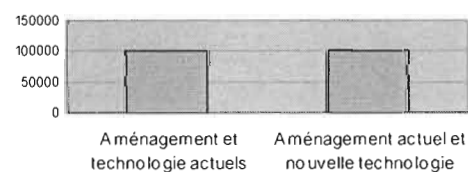
i. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "TRS"

SC3C: TRG (Taux de rendement global)

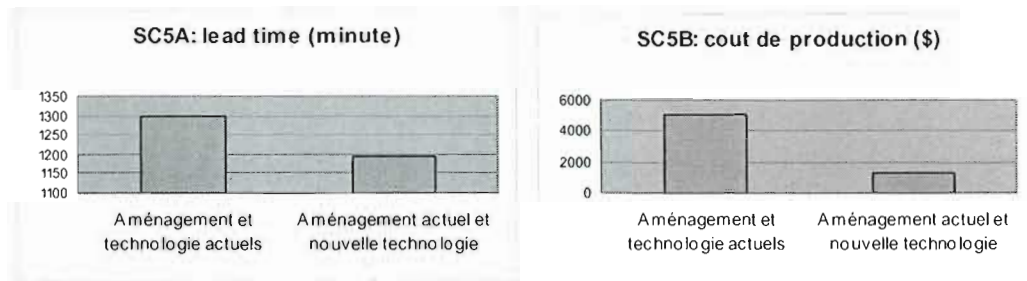
j. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "TRG"

SC4A: Flux total (m)

k. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "DTAVU"

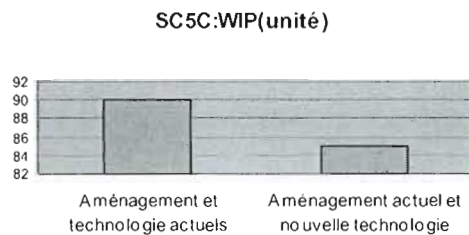
SC4B: TNV

l. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "DTAVL"



m. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "Temps de passage"

n. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "Coût de production"



o. Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon le sous-critère "En-cours"

Figure 5.2 Comparaison des deux scénarios de l'alternative 1 selon les différents sous-critères

Critère 1 : flexibilité

En général, l'aménagement des ressources selon l'organisation de production "Fonction" affiche de bons résultats aux niveaux des flexibilités de volume et de la variété de produits. Dans les figures 5.2.e et 5.2.d nous remarquons que le scénario 2 est légèrement plus efficient par rapport au scénario 1 aux niveaux de ces deux flexibilités. Cette amélioration de mesure, chiffrée à $(92,36-86,72)/86,72 = 6,5 \%$ au niveau de la flexibilité de volume et à diminution de $(279-239)/279 = 14,3 \%$ du temps au niveau de la flexibilité de la variété de produits en faveur du scénario 2, revient au fait que les

nouvelles machines proposées présentent des taux de disponibilité plus élevés et des temps d'opération inférieurs par rapport aux machines actuelles. Les faibles temps de réglages de ces nouvelles machines, lors du passage de l'assemblage d'un type de produit à un autre, rendent le scénario 2 plus flexible en ce qui a trait aux nouveaux produits par rapport au scénario 1 (figure 5.2.c). Au niveau de la flexibilité globale (figure 5.2.a), le scénario 2 l'emporte, encore une fois, puisque cette flexibilité est la résultante des autres flexibilités. Puisque la flexibilité de routage ne dépend aucunement des caractéristiques techniques des machines de production, nous constatons que les deux scénarios présentent la même mesure (figure 5.2.b).

Critère 2 : qualité

Deux sous-critères découlent du critère de la qualité : le premier intitulé "Niveau de qualité" dépend essentiellement du taux de rendement des machines d'assemblage, alors que le deuxième sous-critère "Nombre de manipulations" met en relief le nombre de voyages des produits entre les machines durant le processus d'assemblage et ne dépend en aucun cas des spécifications techniques des machines. Ce qui explique la similitude des résultats obtenus pour les deux scénarios au niveau de ce sous-critère (figure 5.2.g) et la supériorité flagrante, chiffrée à $(78,86-47,53)/78,86 = 39,72 \%$, du scénario 2 par rapport au scénario 1 au niveau du sous-critère "Niveau de qualité" (figure 5.2.f). Cette supériorité s'explique par les taux de rendement supérieurs des nouvelles machines dus à leurs technologies de pointe.

Critère 3 : productivité

Trois sous-critères dérivent du critère de la productivité : le RTFP (Ratio de Tension des Flux de Production), le TRS (Taux de Rendement Synthétique) et le TRG (Taux de Rendement Global). Ces trois sous-critères dépendent significativement des temps d'exécution des opérations par les machines de production ainsi que de leurs disponibilités. Ce qui explique la supériorité du scénario 2 par rapport au scénario 1 au niveau de ces trois mesures (figures 5.2.h, 5.2.i, 5.2.j). Cependant, il faut souligner que

les dépassements de mesure notés sont approximativement de l'ordre de 5 % pour les trois mesures. En général, l'organisation de production "Fonction" ne présente pas de bons résultats au niveau de la productivité. Cela est dû aux énormes temps perdus dans les attentes, les transports et les réglages.

Critère 4 : flux

Le critère flux présente une mesure très efficiente au niveau de la qualification des aménagements et de leur comparaison. Nous avons décidé de décomposer ce critère en deux sous-critères soit le "déplacement total assumant les voyages unitaires, DTAVU " et le "déplacement total assumant les voyages par lots, DTAVL". La raison de cette subdivision revient au fait que les produits peuvent voyager selon deux modes différents soit, en lots de plusieurs cartes dans des chariots de manutention, soit à l'unité par le biais de convoyeurs reliant les machines de production entre elles dépendamment de l'organisation de production adoptée. Dans la section 5.3, nous constatons l'intérêt de cette subdivision et nous réalisons sa justification. Au niveau de l'alternative 1 et comme le montre les figures 5.2.k et 5.2.l, les scénarios 1 et 2 affichent les mêmes résultats. Cela est dû au fait que les flux dépendent essentiellement de la façon dont on aménage les équipements sur le plancher et non pas de leurs caractéristiques techniques.

Critères 5 : autres

Nous avons regroupé les mesures de performance, temps de passage, coût de production, et en-cours en un seul critère que nous avons appelé "Autres". Dans les figures 5.2.m et 5.2.o, nous remarquons que le scénario 2 affiche des améliorations légèrement supérieures de 9% et de 6%, dans l'ordre, par rapport au scénario 1 aux niveaux du temps de passage et des en-cours. Alors qu'au niveau du coût de production, l'amélioration est nettement plus importante puisqu'elle se chiffre à $(5147-1331)/5147 = 74,14\%$, comme le montre la figure 5.2.n. Cette importante différence s'explique, essentiellement, par les temps d'opération courts des nouvelles machines.

5.2.4 Coûts d'acquisition des nouveaux équipements

Le tableau 5.2 dresse, d'une façon approximative, les coûts d'acquisition des nouveaux équipements SMT soit, les machines de sérigraphie, de placement, de soudure à refusion, de test AOI et de test XRAY.

Tableau 5.2 Coûts d'acquisition des nouveaux équipements SMT

Machine	Coût d'acquisition de la machine	Nombre de machines nécessaires	Coût d'acquisition total de ce type de machine
Machine de sérigraphie	100 000 \$	8	800 000 \$
Machine de placement	350 000 \$	8	2 800 000 \$
Machine de soudure à refusion	100 000 \$	8	800 000 \$
Machine de test AOI	100 000 \$	4	400 000 \$
Machine de test XRAY	150 000 \$	4	600 000 \$
		coût d'acquisition total de toutes les machines	5 400 000 \$

Calcul des amortissements

Afin d'amortir⁵¹ ces nouveaux équipements, nous suggérons l'utilisation de la méthode du solde dégressif ($k = 30\%$)⁵² sans la règle de la demie-année pour une période de 10 ans (équation 5.1).

$$d_n = P_0 \cdot K \cdot (1 - K)^{n-1} \quad (5.1)$$

⁵¹ Amortissement : Procédé qui consiste à déduire progressivement l'investissement d'un bien ou d'un équipement pour tenir compte de sa vétusté ou de son obsolescence. Cette notion est applicable à des domaines très différents (économie, comptabilité, finance, fiscalité ...).

source : www.mbi-bourse.com/glossaire.htm

⁵² La loi canadienne relevant de l'imposition de la fourniture des entreprises classe les équipements électroniques dans la catégorie 10 : $k = 30\%$.

d_n : coût annuel d'amortissement à la nième année;

P_0 : coût d'amortissement initial;

K : taux d'amortissement.

Le tableau 5.3 dresse les amortissements des nouveaux équipements SMT calculés pour une période de dix ans. Il donne, aux décideurs de l'entreprise Sanmina-SCI Pointe Claire, une idée sur les enjeux fiscaux dans le cas où ils choisissent l'adoption de la nouvelle technologie.

Tableau 5.3 Amortissement fiscal des nouveaux équipements

n année	P_0 coût d'amortissement initial	K taux d'amortissement	d_n coût d'amortissement à la nième année
1	5 400 000 \$	0,3	1 620 000,00 \$
2	5 400 000 \$	0,3	1 134 000,00 \$
3	5 400 000 \$	0,3	793 800,00 \$
4	5 400 000 \$	0,3	555 660,00 \$
5	5 400 000 \$	0,3	388 962,00 \$
6	5 400 000 \$	0,3	272 273,40 \$
7	5 400 000 \$	0,3	190 591,38 \$
8	5 400 000 \$	0,3	133 413,97 \$
9	5 400 000 \$	0,3	93 389,78 \$
10	5 400 000 \$	0,3	65 372,84 \$
		total	5 247 463,37 \$

La valeur aux livres $VI(n=10) = 5\,400\,000 - 5\,247\,463,37 = 152\,536,63$

5.3 Alternative 2: Technologie actuelle et nouveaux aménagements

L'alternative 2 réside dans le maintien en place de la technologie actuelle dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, et la proposition de six organisations de production différentes dont trois aménagements distincts découlent de chacune. Le but est de faire ressortir l'organisation de production qui s'adapte le mieux à l'environnement des entreprises qui œuvrent dans le domaine de l'assemblage des cartes électroniques et plus spécialement dans la niche grande variété, faible volume. Pour ce faire, chaque aménagement conçu, dans le cadre d'une organisation de production donnée, sera évalué par les critères (mesures de performance) utilisés dans la section 5.2.

5.3.1 Conception des aménagements

Comme nous l'avons expliqué au chapitre 2, nous allons proposer trois aménagements différents découlant des six organisations de production suivantes : Fonction, Produit, Cellulaire, Fractale, Holographique, et Réseau. Afin de ne pas alourdir cette section, nous allons présenter un seul aménagement de chaque organisation de production proposée. La présentation des aménagements, au complet, est effectuée dans l'annexe 2. Dans cette présente section, nous allons décrire brièvement, les grands traits qui constituent les aménagements suggérés. Pour plus d'informations, nous invitons le lecteur à se référer à l'annexe 2 où nous indiquons les principaux flux.

Aménagement fonctionnel

Comme le montre la figure 5.3, nous avons essayé de mettre en œuvre un aménagement qui minimise les distances séparant les centres de production tout en respectant les routages des produits qui y circulent. Pour ce faire, nous avons utilisé l'heuristique de Muther (1973). Les centres dont les liens ne sont pas directs avec le processus

d'assemblage des PCBs tels que les centres Debug, BGA, RMA, NPI, Magasin MSD, Magasin ICT, Magasin wave, sont placés le plus près possible des centres avec qui ils échangent les produits ou les outils, selon le cas. À titre d'exemple le centre BGA, responsable de la réparation des cartes défaillantes aux niveaux des composants BGA, est placé à proximité du centre XRAY puisque c'est dans ce dernier qu'on détecte les anomalies dues aux composants BGA.

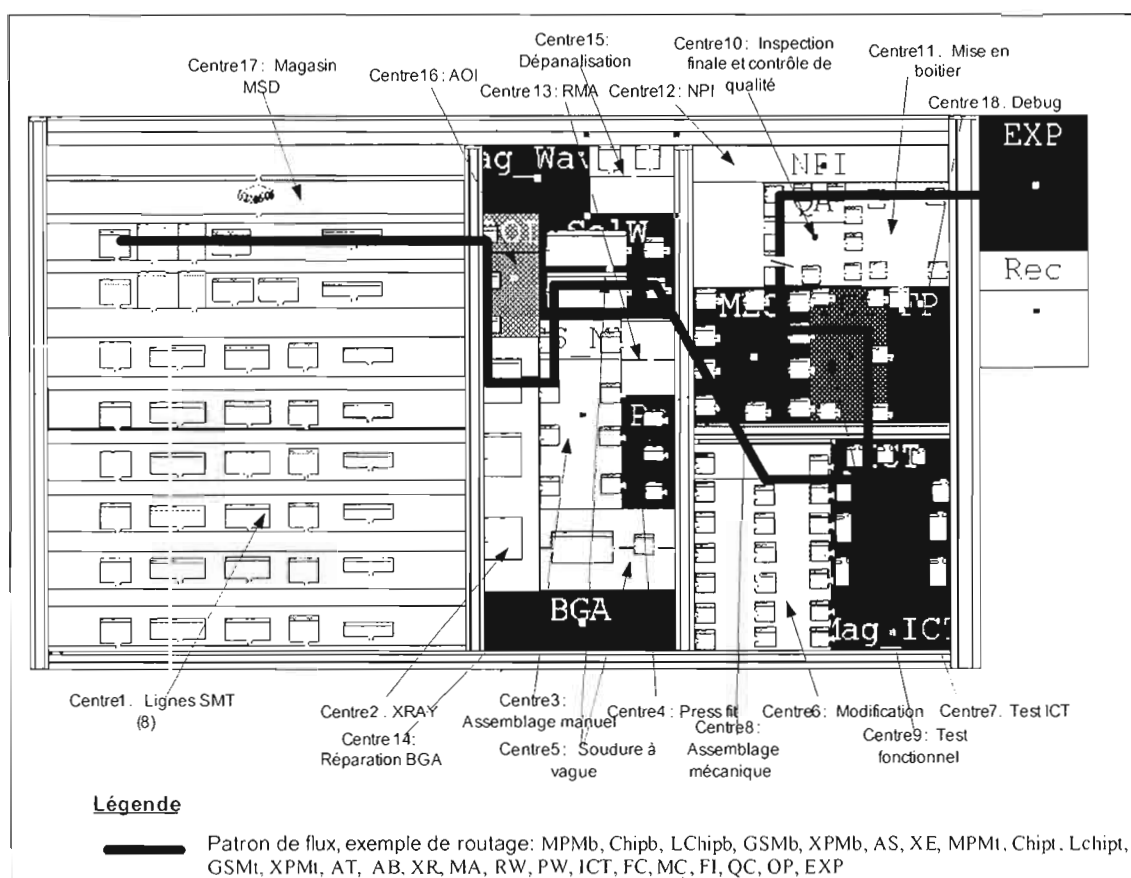


Figure 5.3 Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Fonction" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : premier design

Aménagement produit (lignes multi-produits)

Dans la figure 5.4, nous illustrons le premier aménagement conçu, découlant de l'organisation de production "Produit". Comme nous le remarquons, les processeurs sont aménagés linéairement formant ainsi quatre lignes d'assemblage dont la première en haut est capable de traiter tous les produits actifs dans la Phase I, alors que les trois autres ne peuvent traiter que les produits (PCBs) dont les dimensions ne dépassent pas les 450 x 500 mm. L'équilibrage des postes a été respecté et le takt time est évalué à 3 mn pour chaque ligne d'assemblage. De la même façon que pour l'aménagement précédent, les centres connexes à la production sont placés à proximité des machines avec lesquelles les interactions sont fortes.

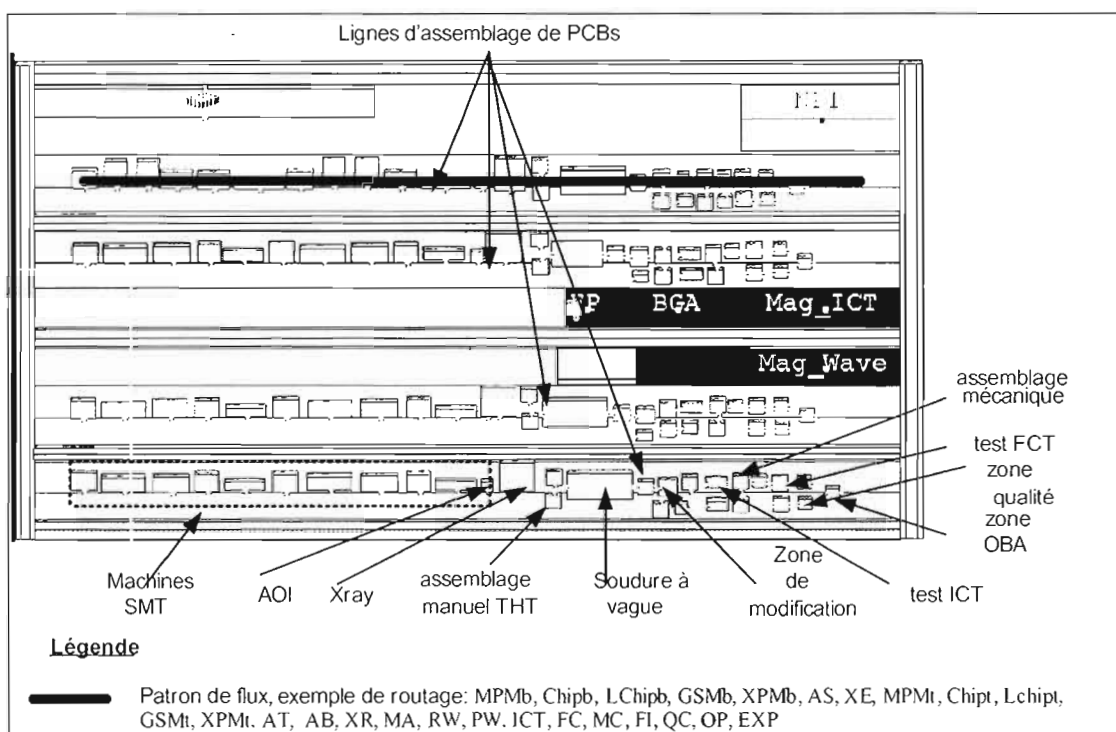


Figure 5.4 Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Produit" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : premier design

Aménagement cellulaire

En utilisant la méthode de King (1982) et comme le montre la figure 5.5, La démarche de conception d'aménagement cellulaire a abouti à la formation de cinq cellules indépendantes dont chacune est responsable de l'assemblage d'une gamme de produits donnée (voire annexe 2). La cellule 2 représente le centre le plus achalandé puisque les temps d'opérations des PCBs qui s'y produisent sont plus courts. Les processeurs POST-SMT, dans toutes les cellules, sont aménagés linéairement. Ce qui fait que le transport des produits en chariots se fait seulement entre les lignes SMT et les débuts des lignes POST-SMT soit les machines AOI. Évidemment les retours en arrière des produits, quand ils se présentent occasionnellement, se font aussi par chariots. Même si la cellule 1 est consacrée à la production des cartes de grandes dimensions, il peut lui arriver de partager, avec les autres cellules, la fabrication des autres produits dépendamment de la charge de travail de l'ensemble des cellules.

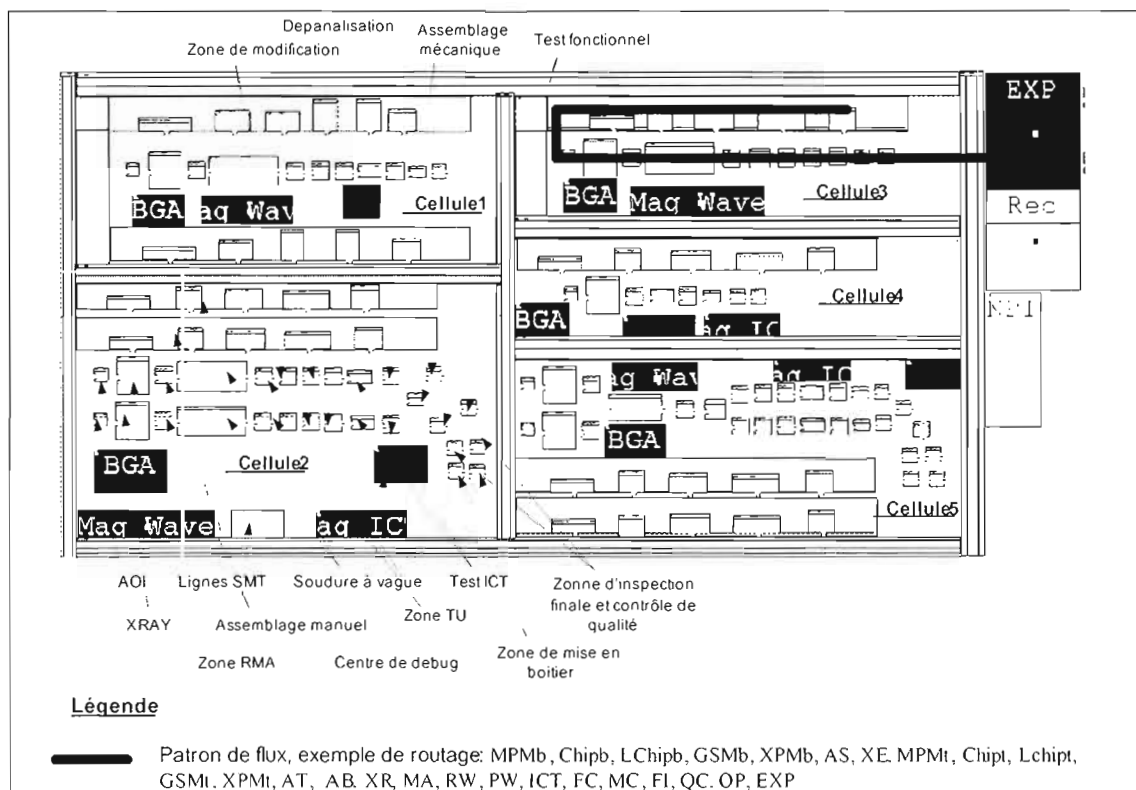


Figure 5.5 Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Cellulaire" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : premier design

Aménagement fractal

Le but recherché par l'application de ce type d'aménagement est la création de centres (sous-usines) capables d'assurer la production d'une fraction de la demande de chacun des produits actifs dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire. Chaque centre comporte, idéalement, au moins une copie de la majorité des processeurs existant sur le plancher. Cependant, pour le cas étudié, l'assemblage des cartes de grandes dimensions (450 x 500 mm et plus) nécessite des équipements SMT spécialisés dont les lignes 7 et 8 sont les seules à les avoir. Ce qui fait que, lors de la formation des centres fractals (figure 5.6) selon l'heuristique de Venkatadri et al. (1997), les lignes 7 et 8 ont été mises de côté durant la démarche de conception pour les regrouper, par la suite, dans le même centre (fractal 4). Les fractals 1, 2, 3 sont capables de faire tous les produits du système, sauf ceux à grandes dimensions. L'aménagement des ressources dans ces fractals, y compris le fractal 4, a été réalisé de la même façon que ce lui dans l'aménagement cellulaire. Le recours à la linéarisation des équipements garantit la minimisation, la fluidité et la simplicité des flux.

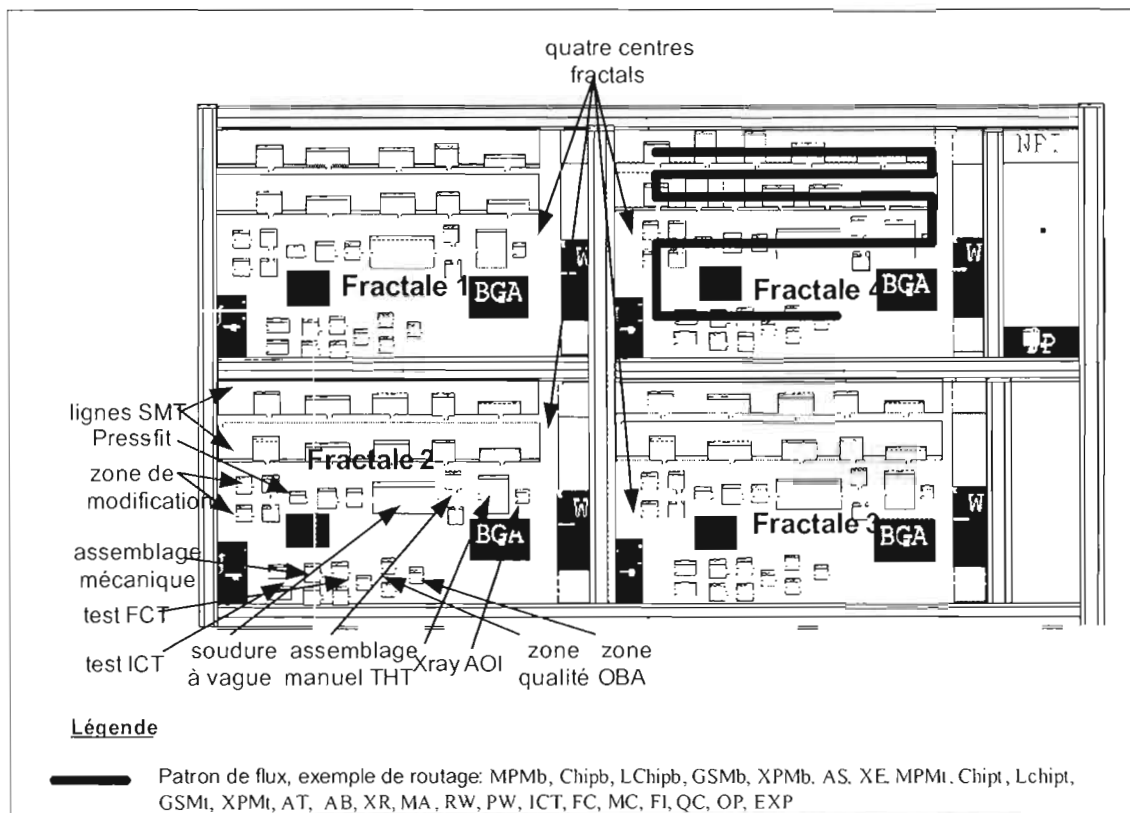


Figure 5.6 Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Fractale" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : premier design

Aménagement holographique

Dans la figure 5.7, nous illustrons la répartition des ressources sur le plancher de la Phase I selon l'organisation de production holographique. Cette organisation vise la proximité des machines dont les interactions sont fortes. Pour ce faire, des centres holographiques monoprocesseurs tels que SMT, Xray, Soudure à vague etc., ont été créés et ont été répartis stratégiquement sur le plancher afin de minimiser les déplacements des produits. Si nous prenons l'exemple des trois centres holographiques monoprocesseurs Xray, tel qu'il est illustré dans la figure 5.7 par les rectangles rouges, nous remarquerons qu'ils sont répartis dans les trois coins du plancher tout près des centres holographiques AOI et des extrémités des centres holographiques SMT soit les

machines à refusion Victronics XPM. Cette répartition s'explique par le fait que les routages de tous les produits commencent par le tronçon SMT-AOI-XRAY.

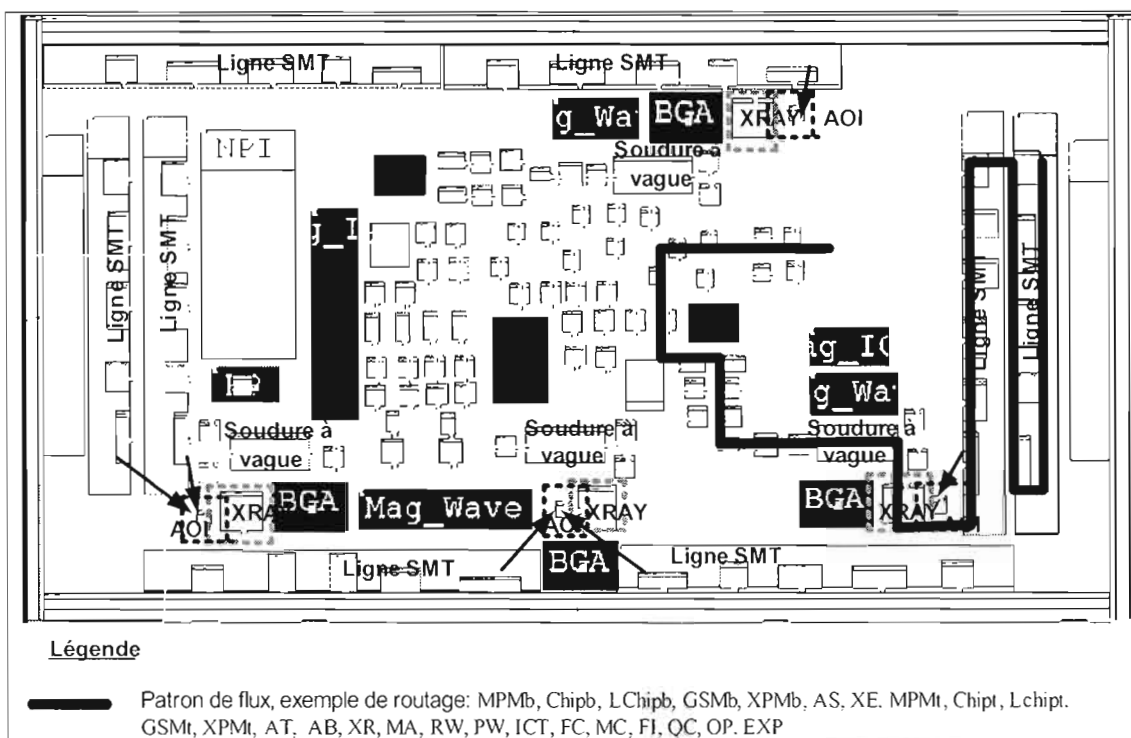


Figure 5.7 Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Holographique" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : premier design

Aménagement réseau

Dans cette sous-section, nous visons la conception d'un aménagement réseau. Comme le montre la figure 5.8 illustrant l'aménagement réseau 3, les ressources chargées de l'assemblage manuel, de la soudure à vague et de l'inspection qui y découle ont été regroupées dans le même centre. Ce regroupement est justifié par le fait que les opérations dont les réalisations sont sujettes à ces ressources, sont successives aux niveaux des routages des produits. Pour les mêmes raisons, les ressources AOI avec Xray, et l'inspection finale avec la mise en boîtier ont été regroupées, respectivement, dans les mêmes centres. L'aménagement réseau illustré dans la figure 5.8 est le regroupement de plusieurs autres aménagements élémentaires soit produit, procédé,

cellulaire, holographique et fractal. En effet, la Phase I est divisée en deux centres fractals dont chacun est capable de réaliser tous les produits du système. Dans chaque centre fractal on trouve :

- ✓ Une centre produit en double S composé de deux lignes SMT, d'une machine AOI, d'une machine Xray, de quatre postes d'assemblage manuel, d'une machine de soudure à vague, d'une zone_TU, de deux postes de modification, d'une press-fitt, d'un poste d'assemblage mécanique, de deux testeurs ICT, d'un testeur de fonction, de deux postes de contrôle de qualité et enfin d'un poste de mise en boîtier.
- ✓ Trois centres procédés dédoublés : le premier comporte quatre postes d'assemblage manuel, une machine de soudure à vague et une zone_TU. Le deuxième est formé d'une machine AOI et d'une machine Xray. Le troisième comporte deux postes de contrôle de qualité et un centre de mise en boîtier.
- ✓ Une cellule composée de deux postes de modification, de deux testeurs ICT, d'une press-fitt, et de deux postes d'assemblage mécanique.
- ✓ D'autres machines comme les testeurs ICT qui sont répartis selon une organisation holographique. Cette répartition holographique des testeurs ICT sur le plancher est justifiée par notre détermination de les rapprocher des processeurs qui effectuent les opérations qui précèdent l'opération "ICT" : cette dernière ne suit pas toujours l'opération de la modification. Dans plusieurs routages elle suit les opérations de l'assemblage manuel, de la soudure à vague et de l'assemblage mécanique.

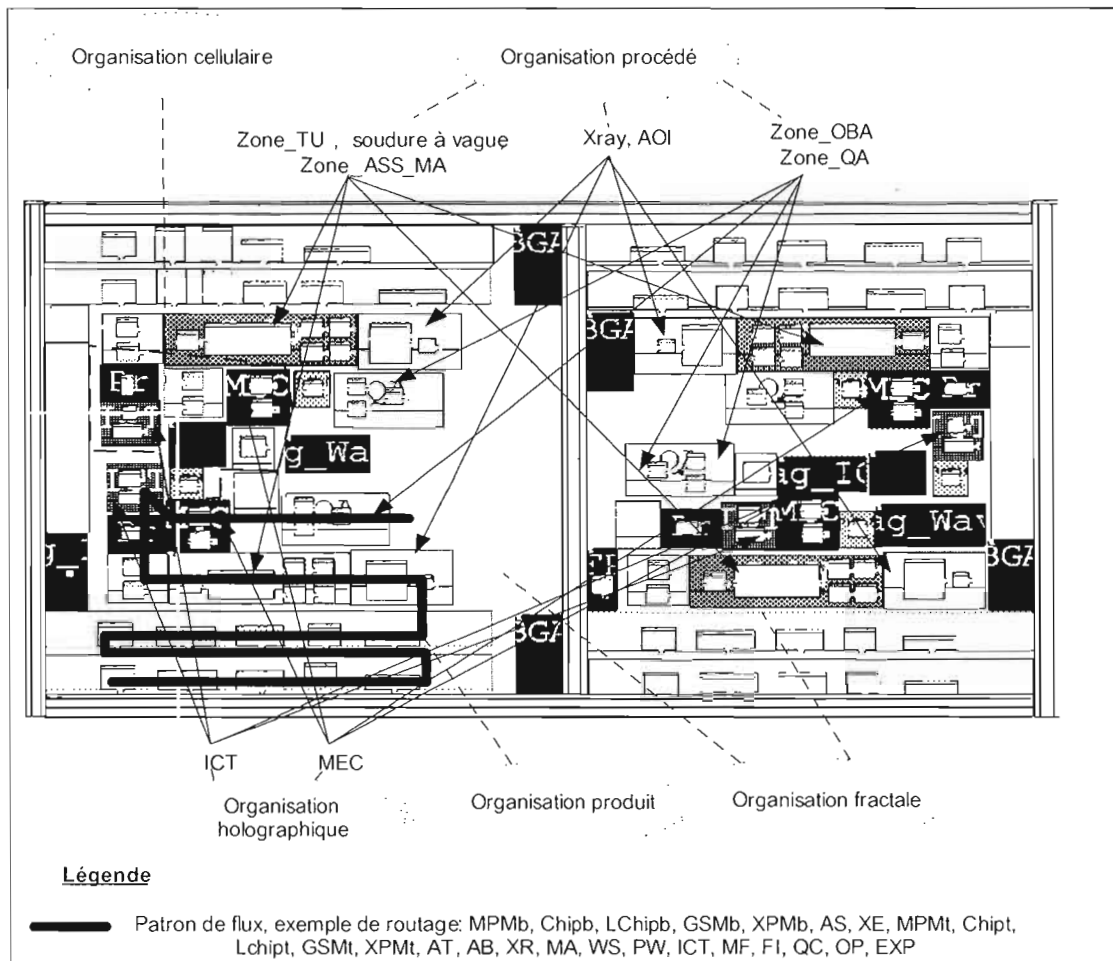


Figure 5.8 Aménagement des ressources selon l'organisation de production "Réseau" dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire : troisième design

5.3.2 Application des mesures de performance

La comparaison et l'évaluation des aménagements se feront selon les cinq critères mentionnés au sous-chapitre précédent soit, la flexibilité, la qualité, la productivité, les flux et les autres mesures que nous avons jugées pertinentes. Pour chaque critère ci-après, nous exposons les résultats obtenus et nous les discutons. Un exemple de calcul détaillé traitant l'aménagement réseau 3 est présenté dans l'annexe 4.

5.3.2.1 Critère 1 : Flexibilité

Lors de l'application de la mesure de performance "Flexibilité" sur les 18 aménagements conçus, nous avons obtenu les résultats présentés dans le tableau 5.4 et illustrés dans la figure 5.9.

Tableau 5.4 Résultats obtenus lors de l'application de la mesure de performance "Flexibilité" sur les 18 aménagements proposés dans le cadre de l'alternative 2

	C1A flexibilité globale	C1B flexibilité de routage	C1C flexibilité de nouveaux produits (mn)	C1D flexibilité de la variété des produits (mn)	C1E flexibilité de volume
Aménagement fonctionnel_1	105,35	913,22	568,81	279,00	86,72%
Aménagement fonctionnel_2	105,35	913,22	555,71	263,00	86,72%
Aménagement fonctionnel_3	105,35	913,22	553,81	254,00	86,72%
Aménagement produit_1	35,14	108,72	405,78	142,00	86,72%
Aménagement produit_2	35,14	108,72	407,93	146,00	86,72%
Aménagement produit_3	35,14	108,72	406,83	149,00	86,72%
Aménagement cellulaire_1	44,63	70,00	596,96	261,00	86,72%
Aménagement cellulaire_2	44,63	70,00	596,80	261,00	86,72%
Aménagement cellulaire_3	44,63	70,00	405,46	147,00	86,72%
Aménagement fractal_1	91,66	127,00	597,14	261,00	86,72%
Aménagement fractal_2	91,66	127,00	599,24	263,00	86,72%
Aménagement fractal_3	98,09	233,54	597,19	254,00	86,72%
Aménagement holographique_1	110,79	841,30	488,63	265,00	86,72%
Aménagement holographique_2	111,56	970,22	488,63	263,00	86,72%
Aménagement holographique_3	102,37	829,67	489,58	254,00	86,72%
Aménagement réseau_1	103,23	614,64	298,12	142,00	86,72%
Aménagement réseau_2	113,21	976,52	298,25	143,00	86,72%
Aménagement réseau_3	113,21	976,52	298,22	149,00	86,72%

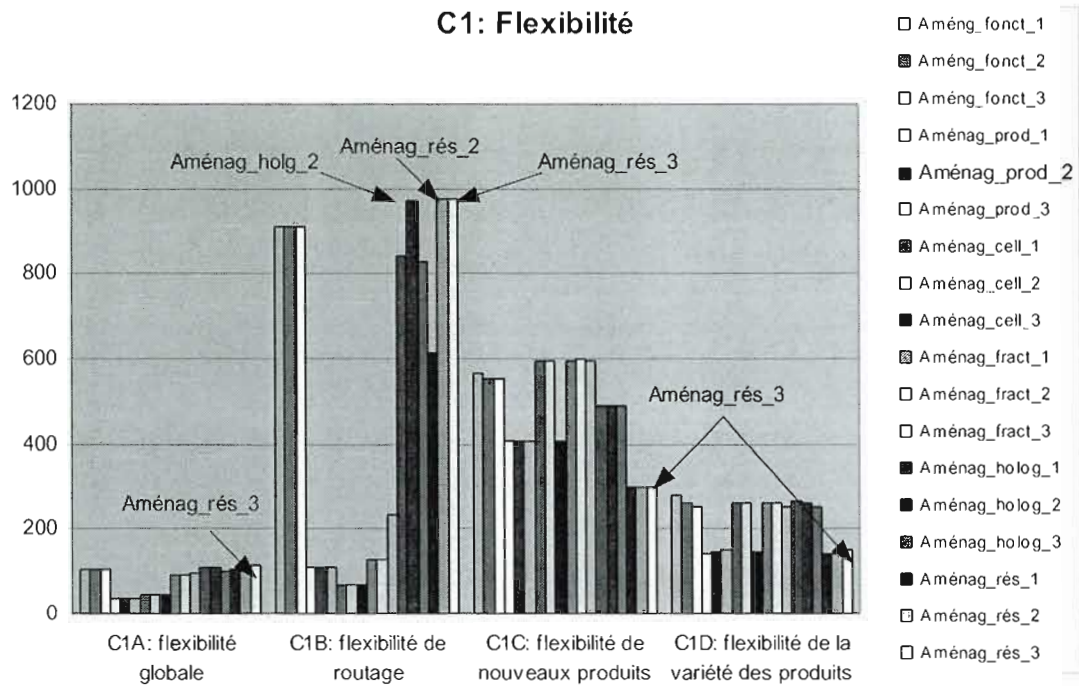


Figure 5.9 Comparaison des 18 aménagements proposés au niveau du critère de la flexibilité dans le cadre de l'alternative 2

Pour commencer, nous remarquons que les résultats concernant la flexibilité de volume sont identiques pour tous les aménagements proposés. En effet, la flexibilité de volume ne dépend pas ici de la façon selon laquelle on aménage les ressources sur le plancher. Elle dépend surtout des caractéristiques des équipements utilisés dans la fabrication et de la capacité totale de la production. La mesure affichée frôlant les 87 % montre que Sanmina-SCI Pointe Claire est assez flexible quant au volume de production. Les aménagements produits et réseaux affichent les meilleurs résultats au niveau de la flexibilité de la variété des produits. Cela s'explique par les faibles temps de réglage que présentent ces aménagements par rapport aux autres. La linéarisation des lignes SMT "Bottom et Top" permet aux opérateurs de faire les changements d'outil et de chargeurs (feeders) en temps masqué pendant la production des dernières cartes relevant du

premier type de produits. Au niveau de la flexibilité des nouveaux produits, les aménagements réseaux prennent les devants et affichent les meilleurs résultats. Effectivement, les gains en temps de manutention, en temps de réglage et en temps d'attente leurs permettent d'avoir des temps d'assemblage plus faibles. Ce qui leur garantit de meilleurs résultats au niveau de la flexibilité des nouveaux produits. Encore une fois, les aménagements réseaux, spécialement le deuxième et le troisième, occupent les premiers rangs au niveau de la flexibilité de routage. Les aménagements qui affichent les pires résultats sont les aménagements produits. La cause principale de cette faiblesse réside dans la rigidité imposée par la linéarisation totale des ressources de production qui ne permet pas aux produits de changer de routage, en cas de défaillances techniques ou de non disponibilité d'équipements, une fois introduits dans les lignes de production. Enfin, les aménagements réseaux et fonctionnels partagent les premiers rangs en ce qui a trait à la flexibilité globale. Ceci s'explique, en grande partie, par le fait que les centres fonctionnels et les centres constituant les aménagements réseaux sont meilleurs au niveau de la flexibilité de la cellule : leurs machines, regroupées ensembles, font plus d'opérations par rapport à l'ensemble des opérations du système.

D'une façon générale, nous remarquons que les aménagements réseaux affichent les meilleurs résultats au niveau de la flexibilité. Une pondération adéquate des sous-critères découlant de cette mesure et une analyse de sensibilité présentée aux sections 5.5 et 5.6, nous permettent de le confirmer. Selon cette analyse préliminaire, les aménagements réseaux sont ici les meilleurs aménagements.

5.3.2.2 Critère 2 : Qualité

Dans le tableau 5.5 et la figure 5.10, nous exposons les résultats obtenus lors de l'application du critère "Qualité" sur les dix-huit aménagements conçus.

Tableau 5.5 Résultats obtenus lors de l'application de la mesure de performance
 "Qualité" sur les 18 aménagements proposés dans le cadre de l'alternative 2

	C2A Niveau de qualité	C2B Nombre de manipulations
Aménagement fonctionnel_1	47,53%	37
Aménagement fonctionnel_2	47,53%	37
Aménagement fonctionnel_3	47,53%	37
Aménagement produit_1	47,53%	2
Aménagement produit_2	47,53%	2
Aménagement produit_3	47,53%	2
Aménagement cellulaire_1	47,53%	37
Aménagement cellulaire_2	47,53%	7
Aménagement cellulaire_3	47,53%	2
Aménagement fractal_1	47,53%	7
Aménagement fractal_2	47,53%	7
Aménagement fractal_3	47,53%	7
Aménagement holographique_1	47,53%	37
Aménagement holographique_2	47,53%	37
Aménagement holographique_3	47,53%	30
Aménagement réseau_1	47,53%	30
Aménagement réseau_2	47,53%	6
Aménagement réseau_3	47,53%	37

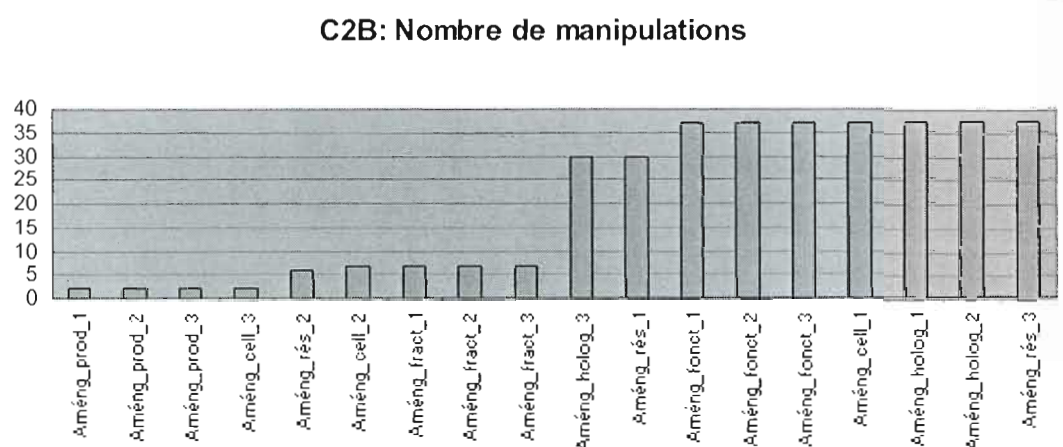


Figure 5.10 Comparaison des 18 aménagements proposés au niveau du critère de la qualité relié au nombre de manipulations dans le cadre de l'alternative 2

Comme nous pouvons le constater, les dix-huit aménagements conçus affichent la même mesure au niveau du sous-critère "Niveau de qualité" soit, 47,53%. Ce résultat, jugé insatisfaisant, est la percusion des mauvais rendements des machines d'assemblages que ce soit celles des lignes SMT ou celles du POST-SMT. Il faut souligner que cette mesure ne dépend aucunement de la façon dont on aménage les ressources sur le plancher. Au niveau du sous-critère "Nombre de manipulations", nous pouvons constater que les aménagements produits présentent les meilleurs résultats. Cela est dû, sans doute, à la manipulation automatique des cartes par la voie des convoyeurs, excluant tout contact manuel des opérateurs avec les produits. Un faible taux de manipulations est traduit par un haut degré de qualité. En effet, la majorité des sources de la non-qualité est attribuée aux manipulations manuelles des cartes par les opérateurs.

5.3.2.3 Critère 3 : Productivité

Trois sous-critères découlent du critère de la productivité : le RTFP, le TRS, et le TRG. Dans le tableau 5.6 et la figure 5.11, nous mettons en vue les résultats obtenus, lors de l'application du critère "Productivité" sur les dix-huit aménagements conçus.

Tableau 5.6 Résultats obtenus lors de l'application de la mesure de performance "Productivité" sur les 18 aménagements proposés dans le cadre de l'alternative 2

	C3A RTFP (Ratio de tension des flux de production)	C3B TRS (Taux de rendement synthétique)	C3C TRG (Taux de rendement global)
Aménagement fonctionnel_1	11,33%	3,46%	28,71%
Aménagement fonctionnel_2	11,47%	3,51%	28,71%
Aménagement fonctionnel_3	11,48%	3,51%	28,71%
Aménagement produit_1	13,50%	4,13%	29,91%
Aménagement produit_2	13,44%	4,11%	29,91%
Aménagement produit_3	13,47%	4,12%	29,91%
Aménagement cellulaire_1	11,48%	3,51%	28,71%
Aménagement cellulaire_2	11,48%	3,51%	28,71%
Aménagement cellulaire_3	13,50%	4,13%	29,91%
Aménagement fractal_1	11,46%	3,50%	28,71%
Aménagement fractal_2	11,46%	3,50%	28,71%
Aménagement fractal_3	11,48%	3,51%	28,71%
Aménagement holographique_1	11,46%	3,50%	28,71%
Aménagement holographique_2	11,48%	3,51%	28,71%
Aménagement holographique_3	11,49%	3,51%	28,71%
Aménagement réseau_1	13,51%	4,13%	29,91%
Aménagement réseau_2	13,48%	4,12%	29,91%
Aménagement réseau_3	13,47%	4,12%	29,91%

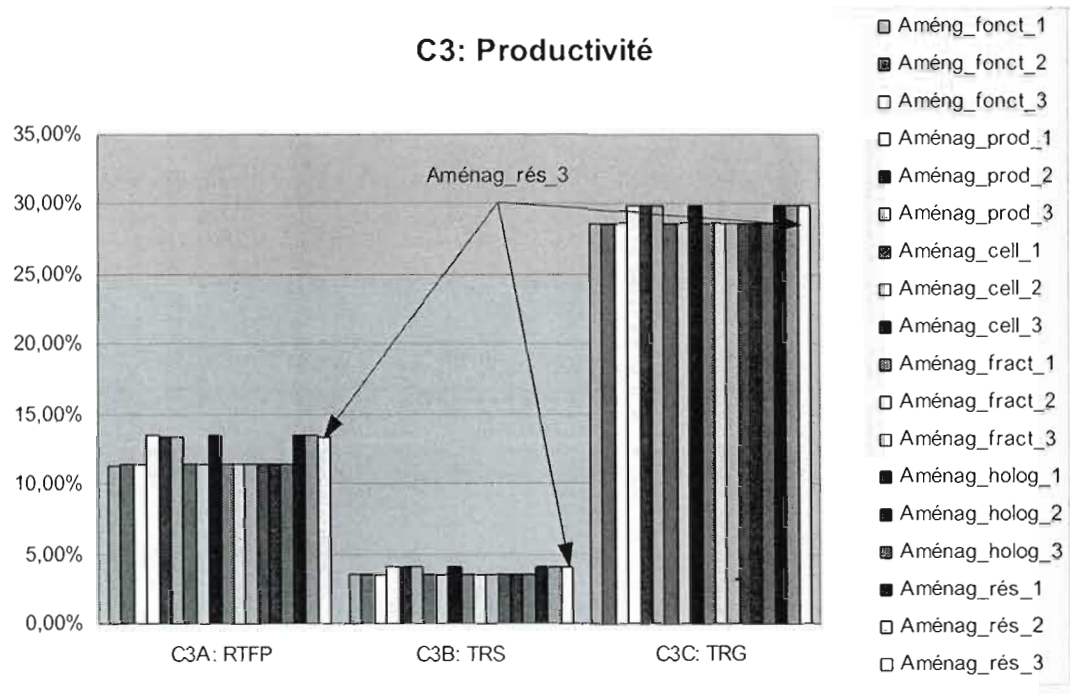


Figure 5.11 Comparaison des 18 aménagements proposés au niveau du critère de la productivité dans le cadre de l'alternative 2

Avant de commencer à comparer et à commenter les résultats obtenus, il faut noter que la productivité n'est pas élevée dans la Phase I, quelque soit le type d'aménagement proposé. Cela est dû en grande partie au volume de production faible et au temps de passage élevé. Au niveau du ratio de tension des flux de production et du taux de rendement synthétique, les aménagements produits et les aménagements réseaux présentent des résultats relativement élevés par rapport aux autres aménagements. Sans doute la réduction du temps de passage réalisée à travers la diminution des temps de manutention et des temps d'attente est la source de cette amélioration de mesure. Au niveau du taux de rendement global, les aménagements produits et réseaux l'emportent. Ceci s'explique par l'augmentation des heures produites et la diminution des heures travaillées. La réduction du temps de passage permet aux responsables de Sanmina-SCI Pointe Claire d'augmenter leur volume de production; ce qui augmente, en conséquence, les heures produites. La linéarisation des lignes d'assemblage SMT Bottom et Top, ainsi

que le déploiement stratégique des ressources sur le plancher, mènent à la diminution des nombres d'opérateurs sur le plancher. Ceci engendre, automatiquement, une réduction aux niveaux des heures travaillées.

5.3.2.4 Critère 4 : Flux

Sans doute, le critère "Flux" est le critère qui reflète le mieux l'efficacité d'un aménagement donné. Comme nous l'avons mentionné précédemment, nous avons décomposé ce critère en deux sous-critères soit, le déplacement total assumant les voyages unitaires que nous notons DTAVU et le déplacement total assumant les voyages par lots que nous notons DTAVL. La taille de lot de manutention considérée est une taille de lot moyenne évaluée à 20 : le nombre de cartes que le chariot de manutention peut contenir. Les résultats obtenus, lors de l'application de ce critère sur les dix-huit aménagements, sont présentés dans le tableau 5.7.

Tableau 5.7 Résultats obtenus lors de l'application de la mesure de performance "Flux" sur les 18 aménagements proposés dans le cadre de l'alternative 2

	C4A DTAVU (m)	C4B DTAVL (m)
Aménagement fonctionnel_1	450 149	102 110
Aménagement fonctionnel_2	379 617	92 459
Aménagement fonctionnel_3	589 193	117 419
Aménagement produit_1	449 389	379 341
Aménagement produit_2	468 536	397 693
Aménagement produit_3	446 771	375 688
Aménagement cellulaire_1	400 575	112 269
Aménagement cellulaire_2	405 956	251 500
Aménagement cellulaire_3	462 734	392 132
Aménagement fractal_1	447 235	313 653
Aménagement fractal_2	441 250	307 837
Aménagement fractal_3	431 778	300 197
Aménagement holographique_1	340 522	74 421
Aménagement holographique_2	362 904	82 328
Aménagement holographique_3	409 457	75 514
Aménagement réseau_1	324 349	116 010
Aménagement réseau_2	361 745	294 792
Aménagement réseau_3	335 189	90 639

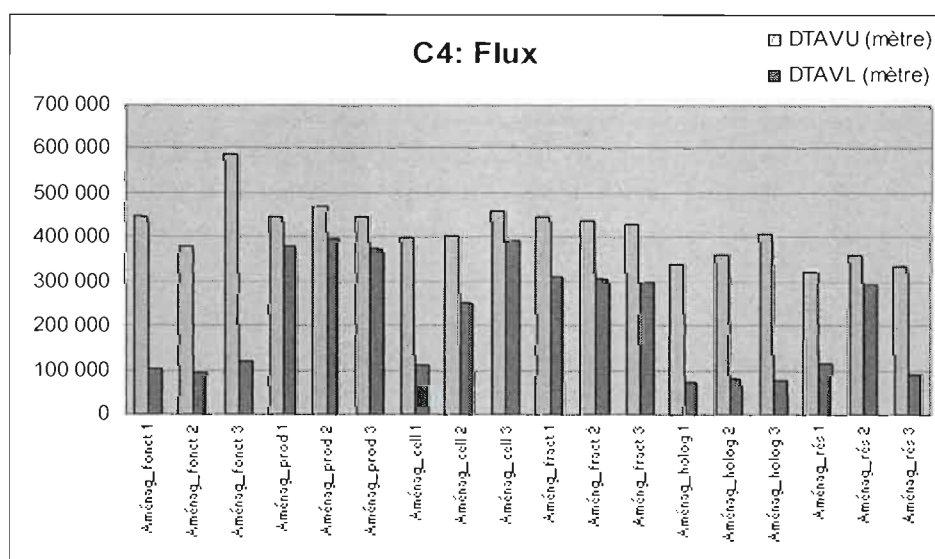


Figure 5.12 Comparaison des 18 aménagements proposés au niveau du critère "Flux" dans le cadre de l'alternative 2

Comme le montre la figure 5.12, les aménagements holographiques, suivis des aménagements réseaux affichent les meilleurs résultats au niveau du sous-critère: déplacement total assumant les voyages unitaires DTAVU. Cette démarcation est due, en grande partie, aux déploiements stratégiques des ressources sur le plancher dans ces deux types d'aménagement. Les distances entre clients et fournisseurs y sont bien optimisées. Pour ce qui est du sous-critère "déplacement total assumant les voyages par lots DTAVL", les aménagements holographiques préservent leurs places à la tête du peloton, alors que les aménagements fonctionnels et cellulaires viennent partager le second rang avec les aménagements réseaux. Cette montée des aménagements fonctionnels et cellulaires s'explique par le transport des cartes en chariots. En général, nous pourrions retenir que les aménagements holographiques et réseaux sont les meilleurs aménagements en termes de flux de production.

5.3.2.5 Critère 5 : Autres

Plusieurs mesures de performance quantitatives relevant des processus de production ont été consultées dans la littérature, mais celles qui s'adaptent mieux, à notre sens, au contexte d'activité industrielle qui est traité ici sont le temps de passage, le coût de production horaire et les en-cours. Ces mesures ont été regroupées sous un seul critère nommé "Autres".

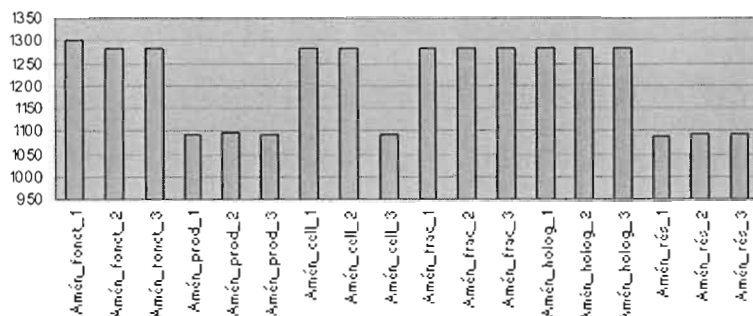
Les résultats obtenus lors de l'application de ces mesures sur les dix-huit aménagements sont inscrits dans le tableau 5.8. Les figures 5.13.a, 5.13.b, et 5.13.c mettent en relief les comparaisons des résultats obtenus.

Tableau 5.8 Résultats obtenus lors de l'application de la mesure de performance

"Autres" sur les 18 aménagements proposés dans le cadre de l'alternative 2

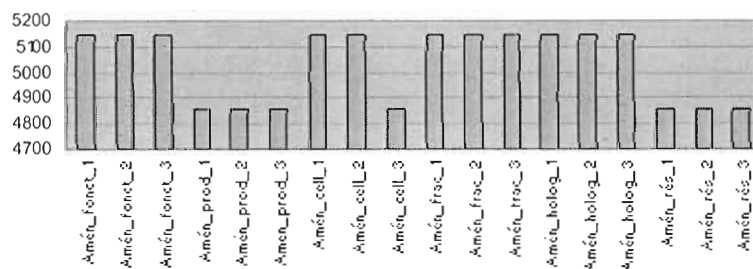
	C5A Temps de passage (mn)	C5B Coût de production horaire (\$/h)	C5C En-cours (unités)
Aménagement fonctionnel_1	1299,69	5146,82	90
Aménagement fonctionnel_2	1283,52	5144,84	90
Aménagement fonctionnel_3	1281,69	5144,74	90
Aménagement produit_1	1090,70	4856,74	86
Aménagement produit_2	1094,87	4857,00	86
Aménagement produit_3	1092,77	4856,87	86
Aménagement cellulaire_1	1281,92	5144,87	93
Aménagement cellulaire_2	1283,12	5144,74	93
Aménagement cellulaire_3	1090,18	4856,74	93
Aménagement fractal_1	1284,32	5144,92	91
Aménagement fractal_2	1284,22	5144,79	91
Aménagement fractal_3	1282,05	5144,74	91
Aménagement holographique_1	1284,42	5144,74	90
Aménagement holographique_2	1282,24	5144,74	90
Aménagement holographique_3	1281,12	5144,74	90
Aménagement réseau_1	1089,45	4856,74	87
Aménagement réseau_2	1091,87	4856,79	87
Aménagement réseau_3	1092,77	4856,74	87

C5A: Temps de passage (mn)



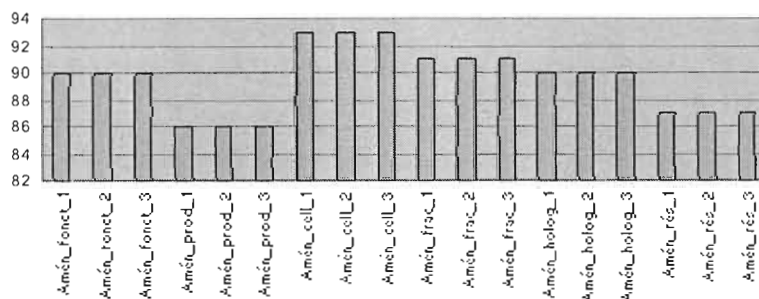
a. Sous-critère “temps de passage”

C5B: Coût de production horaire (\$)



b. Sous-critère “Coût de production horaire”

C5C: En-cours (unité)



c. Sous-critère “En-cours”

Figure 5.13 Comparaison des 18 aménagements proposés au niveau du critère
“Autres”, alternative 2

Au niveau du “Temps de passage”, nous constatons que les aménagements produits et réseaux affichent les mesures les moins élevées. Comme nous l’avons expliqué dans le chapitre 3, le temps de passage est constitué des temps de traitement, des temps d’attente, des temps de réglage, des temps d’inspection et des temps de manutention. Aux niveaux des aménagements produits, les temps de réglage sont réduits, suite à la linéarisation des lignes SMT bottom et Top. Les temps de manutention sont diminués, pour le cas des aménagements réseaux, suite à la proximité des processeurs clients serveurs, alors que les temps de réglage le sont, pour les deux types d’aménagements, suite à l’exécution des réglages en temps masqués pendant le déroulement de la production comme nous l’avons expliqué précédemment. Ce qui explique les faibles temps de passage qu’affichent ces deux types d’aménagements comparativement aux autres.

Au niveau du “Coût de production horaire”, nous remarquons qu’encore une fois, les aménagements réseaux et produits prennent les devants et affichent les meilleurs résultats. Cela s’explique, en grande partie, par les temps de réglage courts qu’affichent ces aménagements ainsi que par la réduction du nombre d’employés comme nous l’avons commenté dans la section 5.3.2.3. Dans le tableau 5.9 nous donnons le nombre de machines ainsi que celui de la main d’œuvre de chaque poste de travail relevant de l’aménagement produit 1.

Tableau 5. 9 Nombre de machine ainsi que celui de la main d'œuvre pour chaque poste de travail au niveau de l'aménagement produit 1

Poste de travail P	Nombre de machine	Nombre d'opérateurs par machine
SMT_BOT_TOP	4	6
AOI	3	1
Xray	3	1
MAN_ASS	8	1
Wave	3	2
Pr	2	1
Mods	20	1
DEP	1	1
ICT	9	1
FCT	5	1
MEC	10	1
QA	9	1
OBA	4	1
FP	1	1

Pour ce qui est des “En-cours”, la tendance est maintenue : les aménagements réseaux et produits sont toujours aux premiers rangs. Sans doute, la réduction des temps d'attentes devant les postes de travail en est la cause.

En conclusion, nous avançons que, pour le critère “Autres”, les aménagement produits et réseaux prennent les devants et affichent les meilleurs résultats par rapport aux autres aménagements.

5.4 Alternative 3

Comme nous l'avons mentionné dans l'introduction de ce présent chapitre, l'alternative 3 consiste à changer, à la fois, la technologie utilisée ainsi que l'aménagement implanté actuellement dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, et constater par la suite, les répercussions de ce changement sur l'efficacité de l'entreprise via les mesures de performance discutées auparavant. Pour ce faire, nous allons remplacer les machines actuelles par celles déjà présentées dans l'alternative 1, et nous proposerons les mêmes aménagements que ceux de la section 5.3. Ce qui porte à dire que l'alternative 3 représente une combinaison des alternatives 1 et 2.

Les résultats obtenus lors de l'application de cette alternative mènent aux mêmes conclusions formulées dans la section 5.3 concernant l'alternative 2. En effet, les explications justifiant les différences des mesures au niveau de chaque sous-critère restent inchangées. Dans le tableau 5.9, nous mettons en relief les proportions d'amélioration des résultats au niveau de l'intégration de la nouvelle technologie. Le rapport d'amélioration du résultat au niveau de chaque sous-critère est le même pour tous les aménagements.

Comme nous pouvons le constater dans le tableau 5.10, les meilleures améliorations obtenues, lors du remplacement de l'ancienne technologie par une nouvelle technologie de pointe, s'affichent aux niveaux des sous-critères "Niveau de qualité" et "Coût de production horaire". Cela s'explique par les taux de rendements élevés des nouvelles machines et par leurs temps d'opération courts.

Concernant les autres sous-critères, de légères améliorations sont observées, en exception des sous-critères "Flexibilité de routage", "Nombre de manipulations",

“DTAVU” et “DTAVL” qui ne dépendent aucunement des caractéristiques techniques des machines.

Tableau 5.10 Proportions d’amélioration des résultats aux niveaux des 18 aménagements, lors de l’intégration de la nouvelle technologie dans le cadre de l’alternative 3

		Proportions d’amélioration des résultats aux niveaux des 18 aménagements lors de l’intégration de la nouvelle technologie
C1 : Flexibilité	SC1A: Flexibilité globale	7,64 %
	SC1B: Flexibilité de routage	Pas d’amélioration
	SC1C: Flexibilité de nouveaux produits (mn)	18,73 %
	SC1D: Flexibilité de la variété des produits (mn)	14,36 %
	SC1E: Flexibilité de volume	6,5 %
C2 : Qualité	SC2A: Niveau de qualité	65,92 %
	SC2B : Nombre de manipulations	Pas d’amélioration
C3 : Productivité	SC3A: RTFP (Ratio de tension des flux de production)	4,85 %
	SC3B: TRS (Taux de rendement synthétique)	3,18%
	SC3C: TRG (Taux de rendement global)	4,42 %
C4 : Flux	SC4A: DTAVU (m)	Pas d’amélioration
	SC4B: DTAVL (m)	Pas d’amélioration
C5 : Autres	SC5A: Temps de passage (mn)	18,20 %
	SC5B: Coût de production horaire (\$/h)	74,14 %
	SC5C: En-cours	13,56 %

Il est évident que les nouveaux équipements ont des temps d'opération plus courts par rapport à ceux des équipements actuels. Ce qui veut dire que l'adoption de l'alternative 3 aboutira automatiquement à une réduction du nombre de machines dans la Phase I. Afin de comparer les alternatives 2 et 3, nous avons gardé le même nombre d'équipements. Le but de cet exercice est de faire surgir les proportions d'amélioration de nos mesures de performance à travers l'adoption de la nouvelle technologie. Le concept de la capacité n'est pas abordé pour les raisons suivantes :

Sanmina-SCI Pointe Claire a une capacité de production réelle qui ne dépasse pas les 1000 cartes par jour, alors que sur le plan théorique, elle devrait avoir une capacité de production supérieure. Le takt time, limité par les lignes SMT, est de 3 minutes. Et puisqu'on a 4 lignes SMT dédoublées, alors le nombre de cartes assemblées toutes les 3 minutes sera 4. Une journée de travail est égale à 1440 minutes. Ce qui fait que les 4 lignes SMT dédoublées produisent $1440 * (4/3) = 1920$ cartes/jour. C'est juste la moitié de cette quantité que l'entreprise est capable de produire actuellement. Ceci s'explique par les temps perdus relevant des temps de réglage, des temps d'attente de la matière première, des temps perdus à cause des pannes des machines etc.

En adoptant la nouvelle technologie, la capacité de production théorique s'élève à 2400 cartes / jour puisque cette adoption permet d'avoir des temps d'opération réduits de 20 % : nouvelle capacité = $1440 * (4/(2,4)) = 2400$ cartes / jour.

Théoriquement, on n'aura besoin, pour produire la même quantité que celle produite par la technologie actuelle, que de 6,4 lignes SMT en adoptant la nouvelle technologie : nombre de lignes SMT nouveau = $1920 / (1440/2,4) = 3,2$ lignes dédoublées = 6,4 lignes simples.

Le grand défi que doit relever les responsables de Sanmina-SCI Pointe Claire est de réduire les temps perdus qui limitent sa capacité de production.

5.5 Choix du meilleur aménagement, alternative 2

5.5.1 Analyse multicritères

Les alternatives 1 et 3 ne font pas partie de l'analyse multicritère pour le choix du meilleur aménagement. En effet, l'alternative 1 ne présente aucune proposition à suggérer au niveau de l'aménagement, et l'alternative 3 affiche, dans des proportions différentes, les mêmes résultats que l'alternative 2⁵³. Ce qui fait que l'application de l'analyse multicritère pour le choix du meilleur aménagement est réalisée, seulement, au niveau de l'alternative 2. Pour ce faire, nous avons opté pour le choix de l'analyse AHP qui nous permettra de faire un choix décisif concernant le meilleur aménagement à implanter dans le contexte de la niche “grande variété, faible volume” du secteur d'assemblage des cartes électroniques. Cette analyse, réalisée via le logiciel “Expert Choice”, se fait en trois étapes distinctes soit, la pondération des critères et des sous-critères, la comparaison des alternatives par rapport à chaque sous-critère et la synthèse des résultats selon une analyse de sensibilité. Dans la figure 5.14, nous illustrons la structure hiérarchique de cette analyse et nous mettons en relief les trois niveaux qui la constituent. Dans le niveau 1, l'objectif projeté soit, le choix du meilleur aménagement à implanter, est établi. Dans le deuxième niveau, les cinq critères et les sous-critères qui y découlent sont décrits. Enfin, dans le troisième niveau, les dix-huit alternatives d'aménagements sont évaluées et leurs interactions avec les sous-critères sont mises en relief.

⁵³ Les résultats des mesures de performance de l'alternative 3 sont supérieurs ou égales aux résultats de l'alternative 2 (la nouvelle technologie présente de meilleures caractéristiques par rapport à la technologie actuelle). Dans les deux alternatives, nous évaluons les mêmes aménagements avec les mêmes indicateurs (mesures de performance).

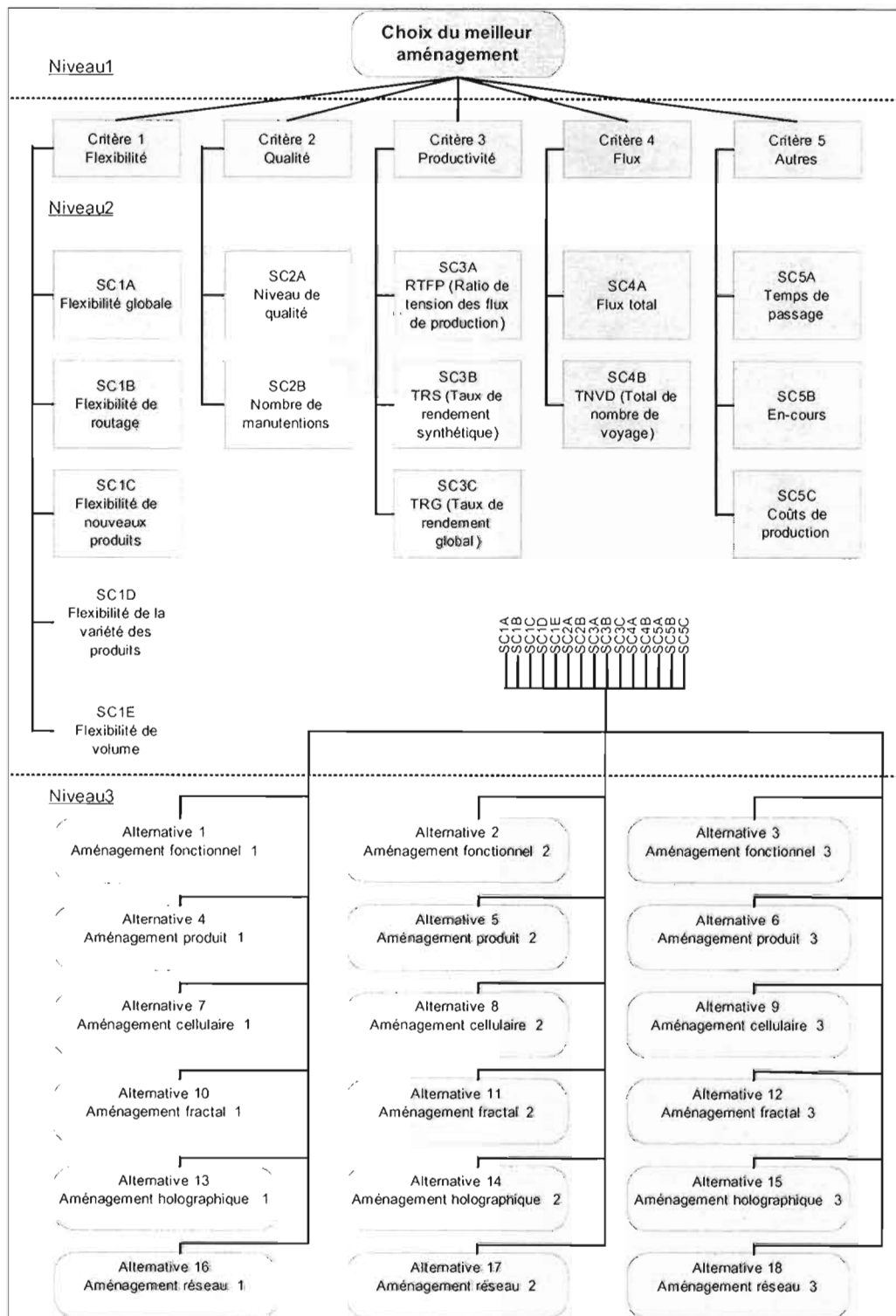


Figure 5.14 Structure hiérarchique de l'analyse AHP, réalisée dans le cadre de l'alternative 2

5.5.1.1 Pondération des critères et des alternatives

Il faut souligner que les pondérations effectuées, lors de l'analyse AHP, sont initiales : elles seront modifiées durant l'analyse de sensibilité.

Niveau 1

À ce niveau et comme le montre la figure 5.15, nous avons donné plus de poids au critère "Flexibilité" par rapport aux autres critères. Nous jugeons, suite à nos rencontres avec les responsables de Sanmina-SCI Pointe Claire et à notre expérience de travail dans l'industrie de l'électronique, que la flexibilité est la première cible visée par les entreprises œuvrant dans le domaine de l'assemblage des cartes électronique et plus spécialement dans la niche "grande variété, faible volume". Ces entreprises sont appelées à produire, selon de petits volumes, une très grande variété de produits qui sont, continuellement en mouvance. Pour ce faire, elles doivent être extrêmement flexibles et réactives. En second rang, nous avons accordé les poids les plus importants aux critères "Flux" et "Autres". Nous jugeons que le critère "Flux", perçu comme un bon baromètre évaluant un aménagement donné, et le critère "Autres", résumant le temps de passage, les en-cours et le coût de production, sont plus importants par rapport aux critères "Productivité" et "Qualité". Certes, la qualité des produits est exigée par les clients, mais nous croyons que le temps de réponse l'est plus puisque la majorité des clients qui font affaire avec les entreprises PCBA doivent livrer leurs marchandises selon des échéanciers très restreints. La pondération proposée a affiché une inconsistance de 0,05, jugée négligeable puisqu'elle ne dépasse pas le seuil de Saaty ($< 0,10$).

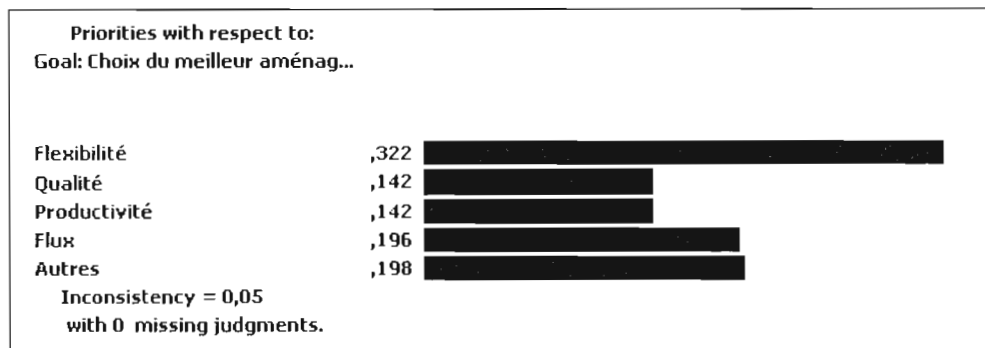


Figure 5.15 Synthèse de la pondération des critères relevant du niveau1 de l'analyse
AHP

Niveau 2

À ce stade, nous comparons entre eux les sous-critères d'un même critère. Dans la figure 5.16, nous donnons plus de poids au sous-critère "flexibilité globale" par rapport aux autres sous-critères. Cette décision s'explique par le fait que ce sous-critère unit la capacité de traitement des machines et la capacité de traitement des cellules. Certes les autres flexibilités sont aussi importantes, mais la flexibilité globale est plus dense; ce qui porte à lui donner, selon notre jugement, un poids plus important. Nous soulignons que l'inconsistance de cette pondération est de l'ordre de 0,04, inférieur à la limite 0,10.

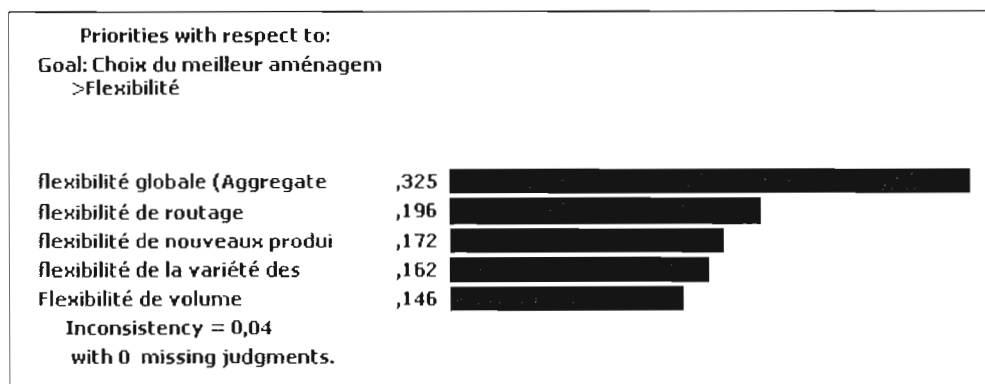


Figure 5.16 Synthèse des poids des sous-critères relevant du critère "Flexibilité"

Dans la figure 5.17, illustrant les pondérations des composantes constituant le critère de la qualité, nous accordons plus de poids au sous-critère “Niveau de qualité” par rapport au sous-critère “Nombre de manipulation”. Cette pondération qui affiche une inconsistance nulle, se justifie par le fait que le sous-critère “Niveau de qualité” est seul à refléter les rendements des machines de production que nous percevons comme paramètres importants dans l’évaluation de la qualité.

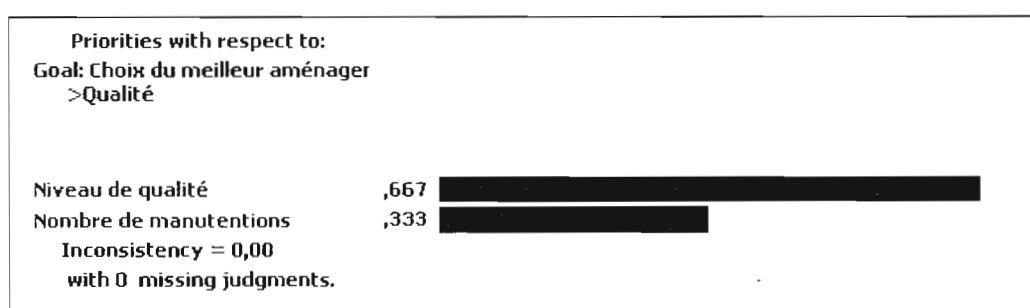


Figure 5.17 Synthèse des poids des sous-critères relevant du critère “Qualité”

Au niveau de la figure 5.18, schématisant les pondérations des éléments constituant le critère de la productivité, nous donnons plus de poids au sous-critère “Taux de rendement global” puisque ce dernier englobe les rendements de toutes les ressources de l’entreprise tant les ressources humaines que les machines de production. Les deux autres sous-critères soit, le RTFP et le TRS mettent plus le focus sur les temps de production et n’abordent pas le facteur “ressources humaines” qui, à notre sens, joue un rôle crucial dans la mesure de la productivité vue dans sa globalité.

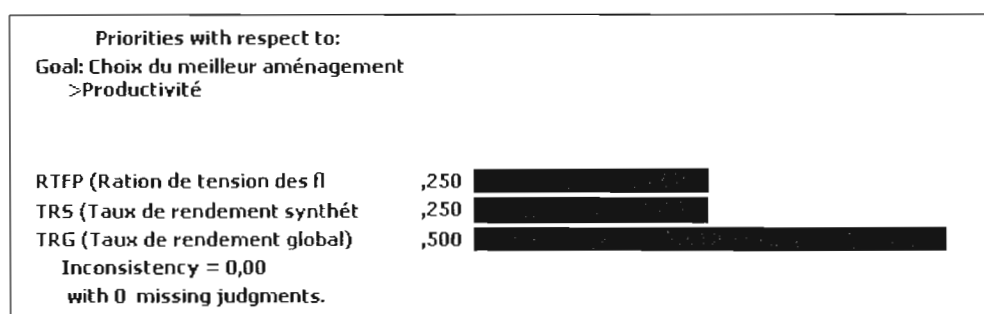


Figure 5.18 Synthèse des poids des sous-critères relevant du critère “Productivité”

La figure 5.19 illustre les pondérations des deux sous-critères relevant du critère “Flux”. Nous accordons plus de poids au sous-critère “TNV” puisqu’il manifeste les flux circulant sur le plancher en tenant compte de la quantité des lots de manutention. C’est vrai qu’il est important de faire valoir les quantités de flux des cartes qui transigent entre les postes de travail, mais le faire pour le nombre de voyages qu’elles accomplissent l’est plus.

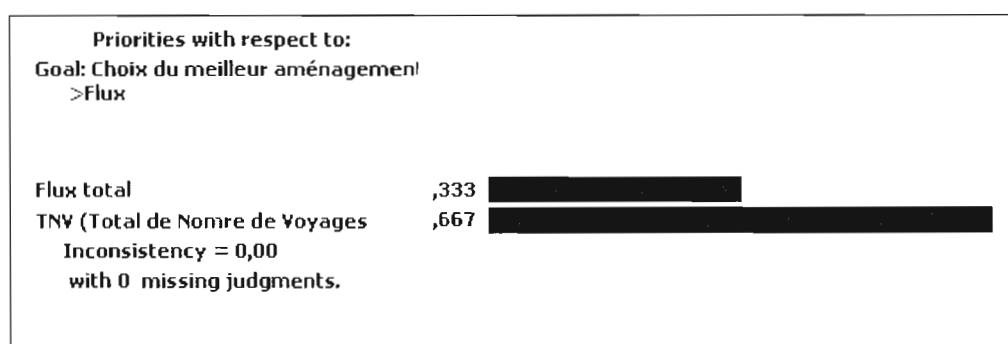


Figure 5.19 Synthèse des poids des sous-critères relevant du critère “Productivité”

Dans la figure 5.20 où nous illustrons les pondérations des composantes du critère “Autres”, nous accordons plus de poids au sous-critère “Temps de passage”. La raison de cette pondération revient au degré d’importance élevé de ce paramètre par rapport aux autres. En effet, le temps de passage est un temps, parmi d’autres, qui constitue le temps de réponse de l’entreprise. Et comme nous le savons, ce temps représente un facteur très important que prennent en compte les entreprises clientes lors du choix de leurs fournisseurs. Par conséquent les entreprises manufacturières ont intérêt à réduire ce temps aux limites acceptables si elles veulent être compétitives dans leurs secteurs d’activité.

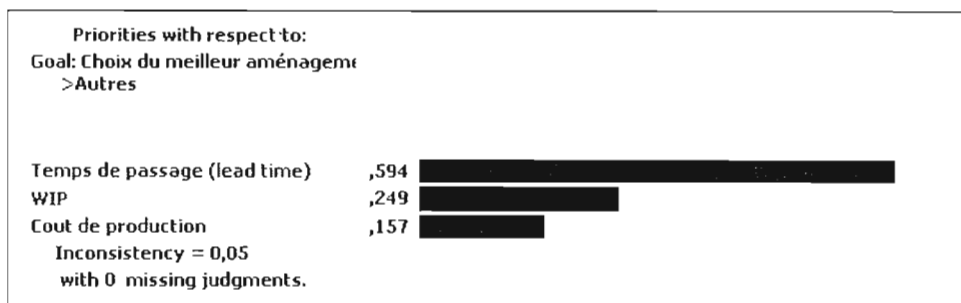


Figure 5.20 Synthèse des poids des sous-critères relevant du critère “Autres”

Niveau 3

Comme le montre la figure 5.21, le **meilleur résultat global est attribué à l'aménagement réseau 3** avec un poids de 0,066. En seconde et en troisième positions, nous avons les aménagements réseau 2 et 1 avec des résultats respectifs de 0,064 et 0,063. Cela prouve que l'organisation de production réseau est, sans doute, la solution la plus adaptée à l'industrie de l'assemblage des cartes électronique et plus spécialement à la niche “grande variété, faible volume”. Sans doute, le fait que cette organisation est le fruit d'un amalgame des autres organisations de production lui pourvoit le profit de leurs meilleurs aspects. Dans la section 5.5.2, à travers une analyse de sensibilité, nous allons voir jusqu'à quelles limites ce choix reste efficient.

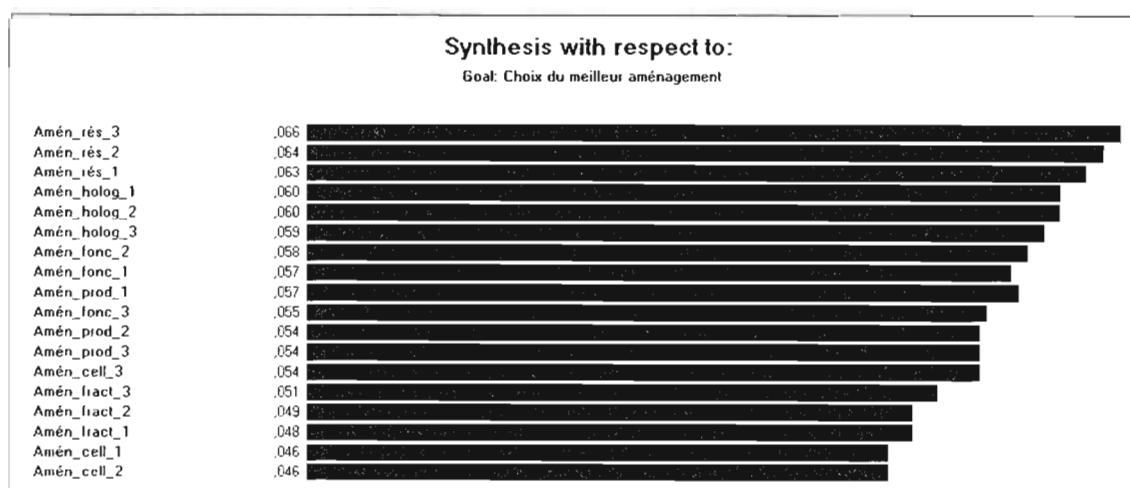


Figure 5.21 Synthèse des poids des alternatives de solution selon la méthode AHP

5.5.2 Analyse de sensibilité

Comme nous l'avons mentionné au chapitre 4, l'analyse de sensibilité est un bon outil qui nous permet de valider la robustesse d'une décision donnée. Elle nous permet de vérifier si l'alternative de solution ayant le meilleur résultat que nous avons obtenu dans la section 5.5.1, continue à préserver le premier rang si nous changeons légèrement, un à la fois, les poids des autres critères.

Dans la figure 5.22, illustrant le graphique de performance, nous remarquons que l'alternative de solution gagnante soit, l'aménagement réseau 3 devance les autres alternatives au niveau de tous les critères, sauf celui de la qualité où nous constatons que l'aménagement produit 1 performe nettement mieux que les autres. Le critère "Qualité" sera probablement crucial au niveau du test de la robustesse de la décision finale soit, le choix de l'aménagement réseau 3.

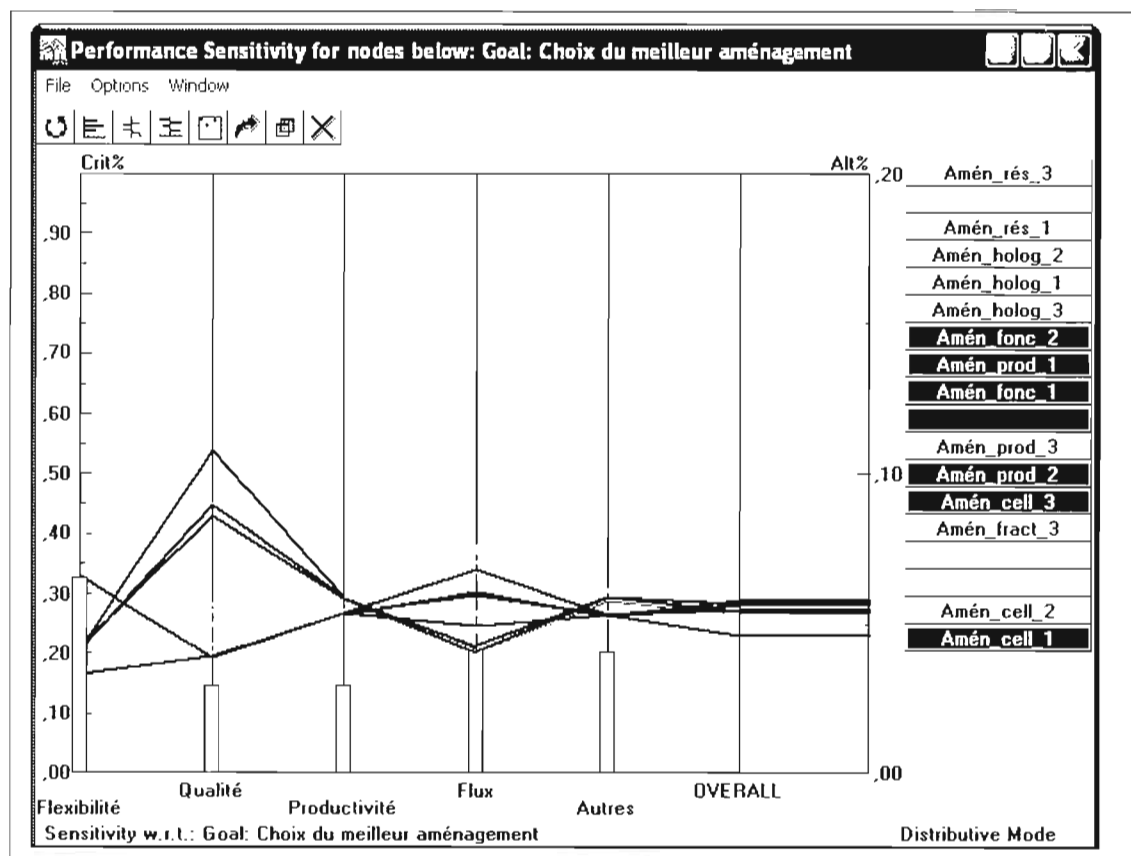


Figure 5.22 Graphique de performance initial des alternatives de solution

En modifiant la pondération du critère “Qualité” de 73 % (en passant de 14,2 % à 24,6 %, comme le montre la figure 5.23), c’est l’aménagement produit 1 qui performe le mieux parmi toutes les solutions proposées. L’aménagement réseau 3 n’est donc pas vraiment robuste puisqu’un changement de 73 % au niveau du critère “Qualité”, même si ce changement apparaît exagéré, a basculé le classement des alternatives de solution.

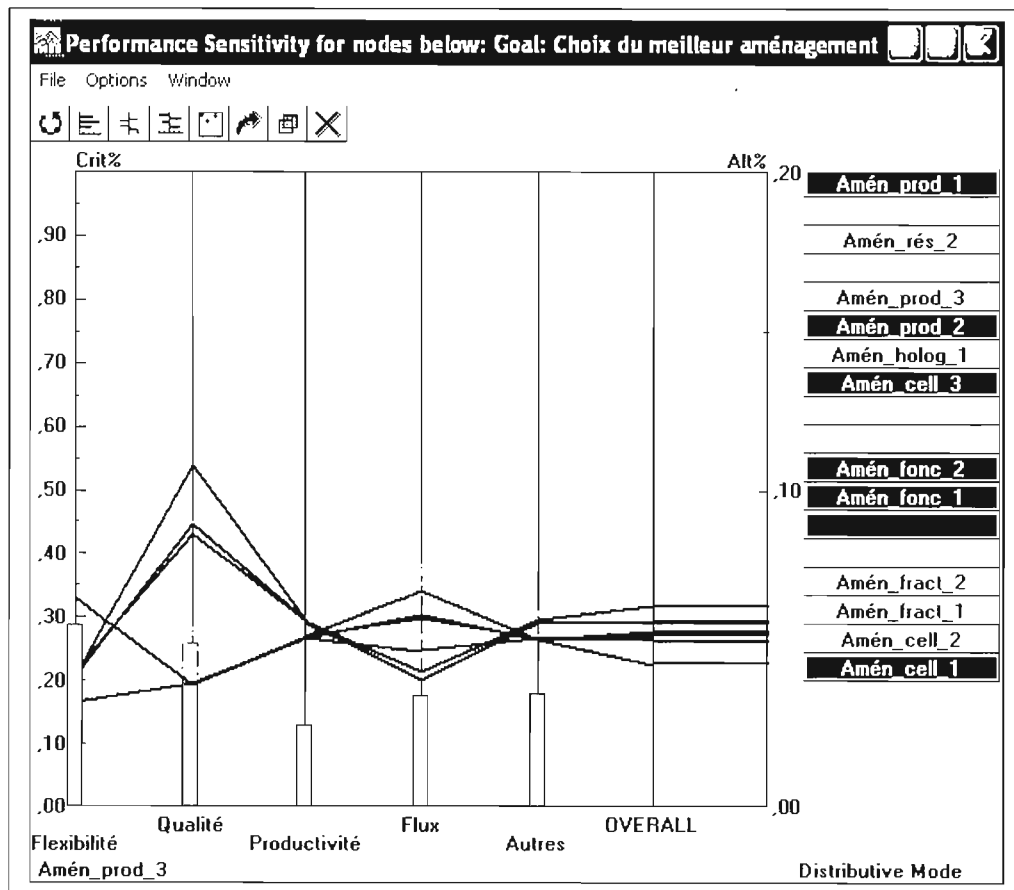


Figure 5.23 Graphique de performance des alternatives de solution avec le changement de poids du critère “Qualité”

Au niveau du critère “Flux”, un dédoublement de pondération en passant de 19,6% à 41,7 % a culbuté le premier rang en faveur de l’aménagement holographique 2, comme le montre la figure 5.24. Encore une fois, nous constatons que notre premier choix, soit l’aménagement réseau 3, n’est pas robuste face à un critère même si le changement apporté au poids du critère “Flux” est jugé exagéré.

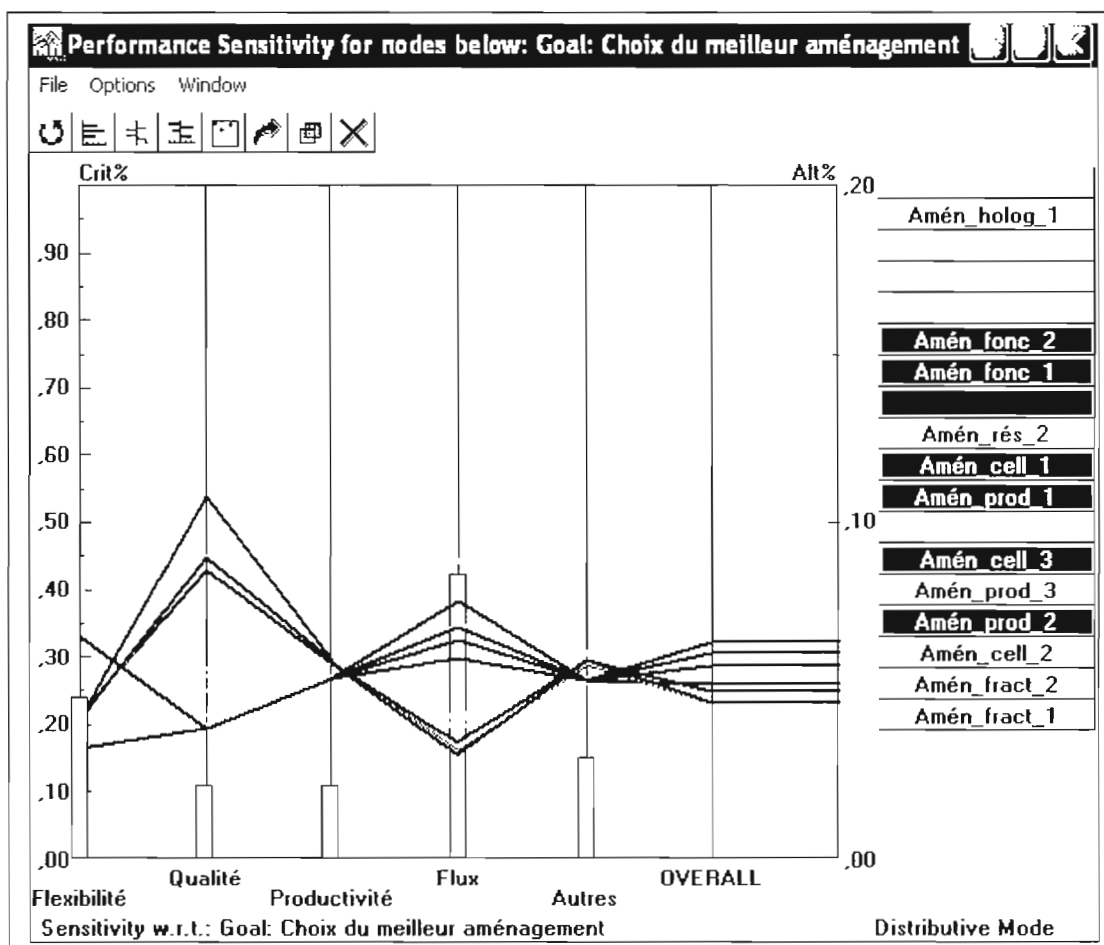
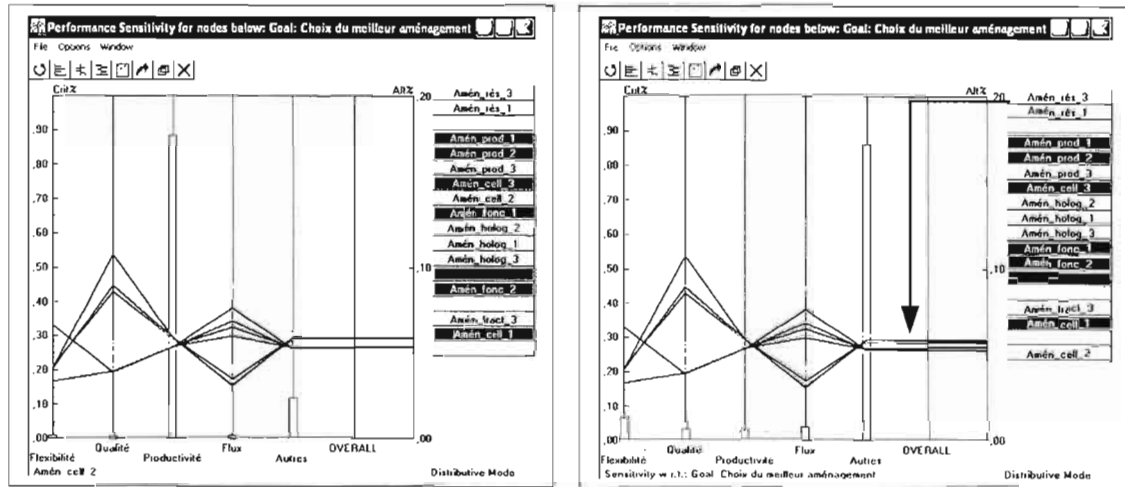


Figure 5.24 Graphique de performance des alternatives de solution avec le changement de poids du critère “Flux”

Pour ce qui est des deux autres critères “Productivité” et “Autres”, un changement de pondération allant jusqu’à 900 %, comme le montrent les figures 5.25.a et 5.25.b, n’influe pas sur la décision finale concernant le choix de l’aménagement réseau 3 comme meilleure solution.



a. Changement de poids du critère
“Productivité”

b. Changement de poids du critère
“Autres”

Figure 5.25 Graphique de performance des alternatives de solution avec le changement de poids des critères “Productivité” et “Autres”

En conclusion de cette analyse de sensibilité, nous pouvons avancer que l’alternative de solution concrétisée par l’aménagement réseau 3 reste un bon choix à faire même si sa robustesse est légèrement mise en doute par l’analyse de sensibilité effectuée au niveau du critère “Qualité”.

5.6 Comparaison des trois alternatives

Au niveau de l'alternative 1, les résultats des mesures de performance que nous allons comparer avec ceux des alternatives 2 et 3 sont ceux de l'aménagement actuel soit l'aménagement fonctionnel illustré dans la figure 5.1. Comme nous pouvons le constater dans la section 5.5, la meilleure solution envisagée pour l'alternative 2 est l'aménagement réseau 3 illustré dans la figure 5.8. Ce dernier fait aussi l'objet de la meilleure solution pour l'alternative 3⁵⁴. Donc, les résultats des mesures de performance des alternatives 2 et 3, faisant l'objet de comparaison, sont ceux de l'aménagement réseau 3. Le tableau 5.11 dresse les résultats des mesures de performance des trois alternatives.

⁵⁴ Comme nous l'avons expliqué dans la section 5.5.1, l'alternative 3 affiche, dans des proportions différentes, les mêmes résultats que l'alternative 2.

Tableau 5.11 Résultats des mesures de performance des trois alternatives

		Alternative 1 : Aménagement actuel et nouvelle technologie	Alternative 2 : Technologie actuelle et nouvel aménagement	Alternative 3 : Technologie et aménagement nouveaux
C1 : Flexibilité	SC1A: Flexibilité globale	113,4	113,21	121,86
	SC1B: Flexibilité de routage	913	976,52	976,52
	SC1C: flexibilité de nouveaux produits (mn)	462,3	298,22	242,39
	SC1D: Flexibilité de la variété des produits (mn)	239	149	127,64
	SC1E: Flexibilité de volume	92,36%	86,72%	92,36%
C2 : Qualité	SC2A: Niveau de qualité	78,86%	47,53%	78,86%
	SC2B : Nombre de manipulations	37	37	37
C3 : Productivité	SC3A: RTFP (Ratio de tension des flux de production)	11,88%	13,47%	14,13%
	SC3B: TRS (Taux de rendement synthétique)	3,57%	4,12%	4,25%
	SC3C: TRG (Taux de rendement global)	29,97%	29,91%	31,22%
C4 : Flux	SC4A: DTAVU (m)	450 149	335 189	335 189
	SC4B: DTAVL (m)	102110	90 639	90 639
C5 : Autres	SC5A: Temps de passage (mn)	1193	1092,77	1003,24
	SC5B: coût de production horaire (\$/h)	1331	4856,74	1256,33
	SC5C: En-cours	85	87	75

5.6.1 Analyse multicritère

Afin de comparer les trois alternatives entre elles et faire le choix de celle qui présente les meilleurs résultats au niveau des mesures de performance, nous allons utiliser l'analyse multicritère. Comme nous l'avons expliqué dans la section 5.5.1, l'analyse multicritère AHP, se fait en trois étapes : la pondération des critères et des sous-critères, la comparaison des alternatives par rapport à chaque sous-critère et la synthèse des résultats selon une analyse de sensibilité. La figure 5.26 présente la structure hiérarchique de cette analyse.

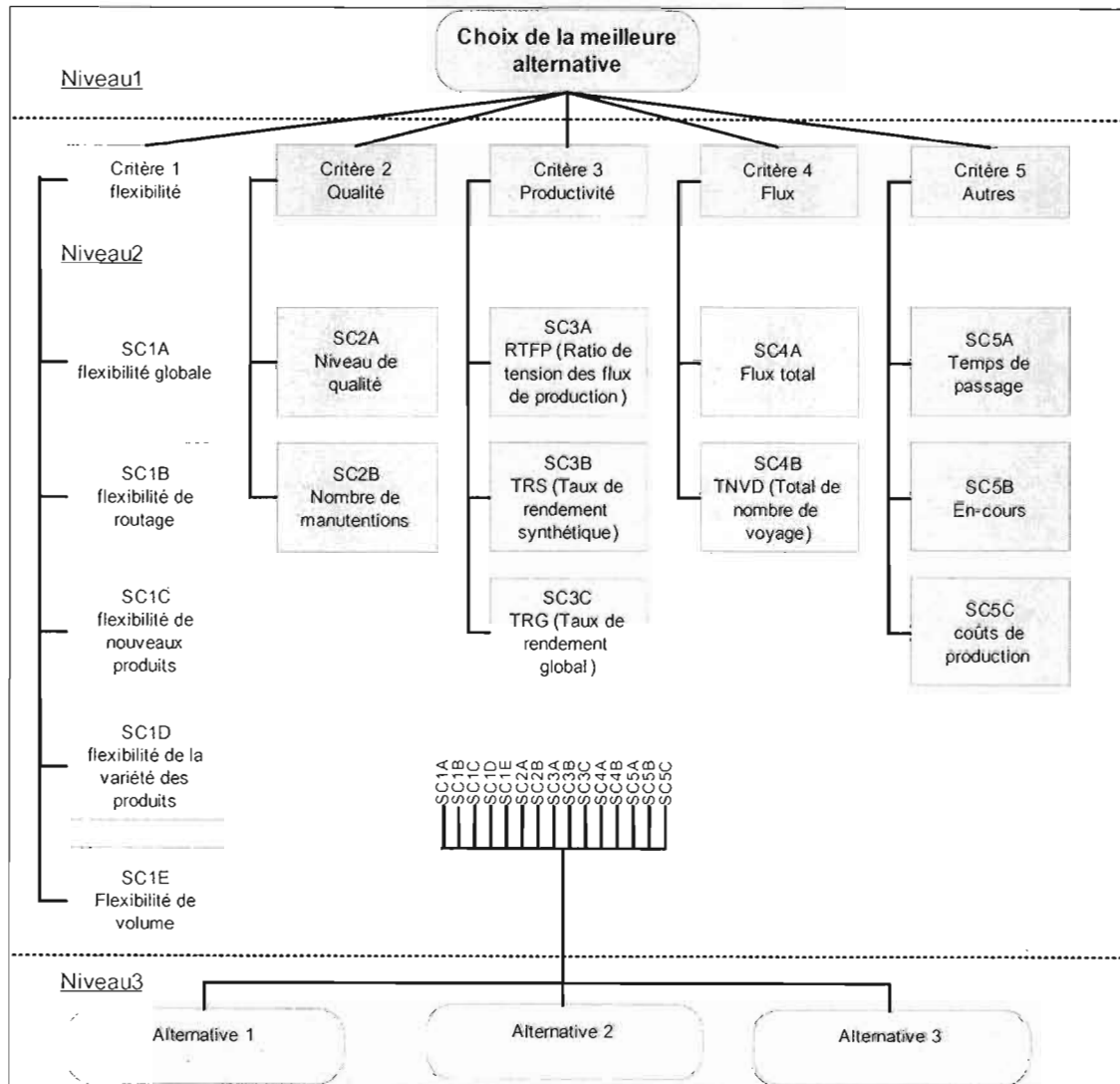


Figure 5.26 Structure hiérarchique de l'analyse AHP, choix de la meilleure alternative

5.6.1.1 Pondération des critères et des alternatives

Niveaux 1 et 2

Les pondérations des sous-critères et des critères pour les niveaux 1 et 2 sont identiques que celles présentées dans la section 5.5.1.1. (figures 5.15, 5.16, 5.17, 5.18, 5.19, 5.20).

Niveau 3

Comme le montre la figure 5.27, le meilleur résultat est attribué à l'alternative 3 avec un poids de 0,366. En seconde position, nous avons l'alternative 2 avec un résultat de 0,321 et en troisième position, nous avons l'alternative 1 avec un résultat de 0,314. Il faut souligner que l'alternative 3 ainsi que l'alternative 1 exigent un investissement de 5,4 M\$ comme nous l'avons expliqué dans la section 5.2.4. Dans la section 5.6.2, à travers une analyse de sensibilité, nous vérifions jusqu'à quelles limites l'alternative 3 reste un choix efficient.

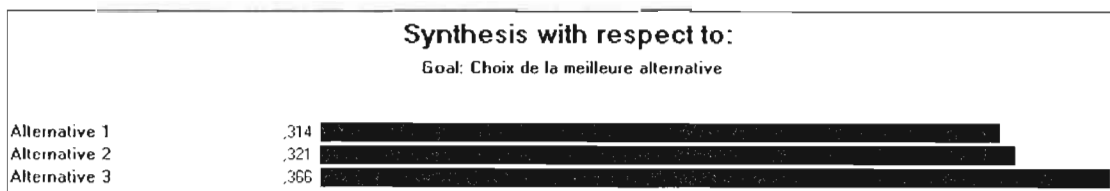


Figure 5.27 Synthèse des poids des trois alternatives selon la méthode AHP

5.6.2 Analyse de sensibilité

Dans la figure 5.28, illustrant le graphique dynamique initial des trois alternatives, nous remarquons que l'alternative 3 devance les deux autres alternatives.

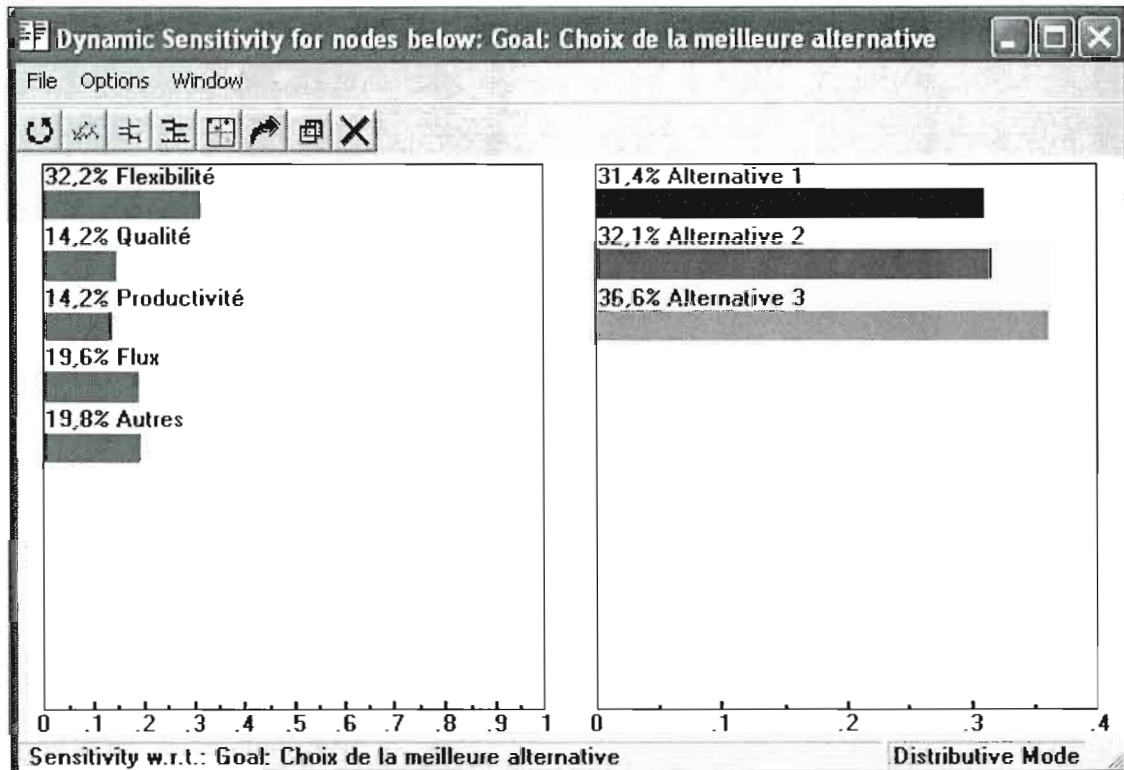


Figure 5.28 Graphique dynamique initial des trois alternatives

Dans la section 5.5.2, nous avons utilisé les graphiques de performance afin d'effectuer une analyse de sensibilité, via les changements de pondérations des critères. Dans cette section, nous utilisons un autre type de graphe, soit le graphe gradient, pour faire cette analyse. Ce choix est fait pour mettre en relief la diversité des outils d'analyse de sensibilité dans le logiciel "Expert Choice".

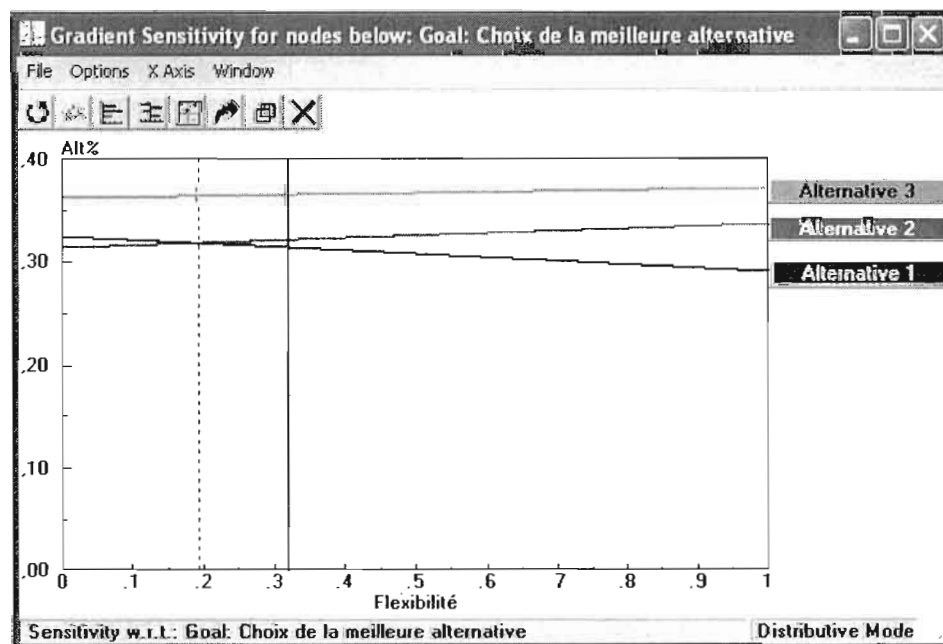
Avant de commencer à commenter ces figures, nous précisons que le trait vertical rouge indique la pondération actuelle du critère en question, alors que le trait vertical bleu indique la pondération critique du critère qui peut faire basculer les résultats finaux.

L'alternative 3 maintient la première position quelque soient les changements apportés aux pondérations des critères "Flexibilité", "Qualité", "Productivité", "Flux", et "Autres" (figures 5.29.a, 5.29.b, 5.29.c, 5.29.d, et 5.29.e).

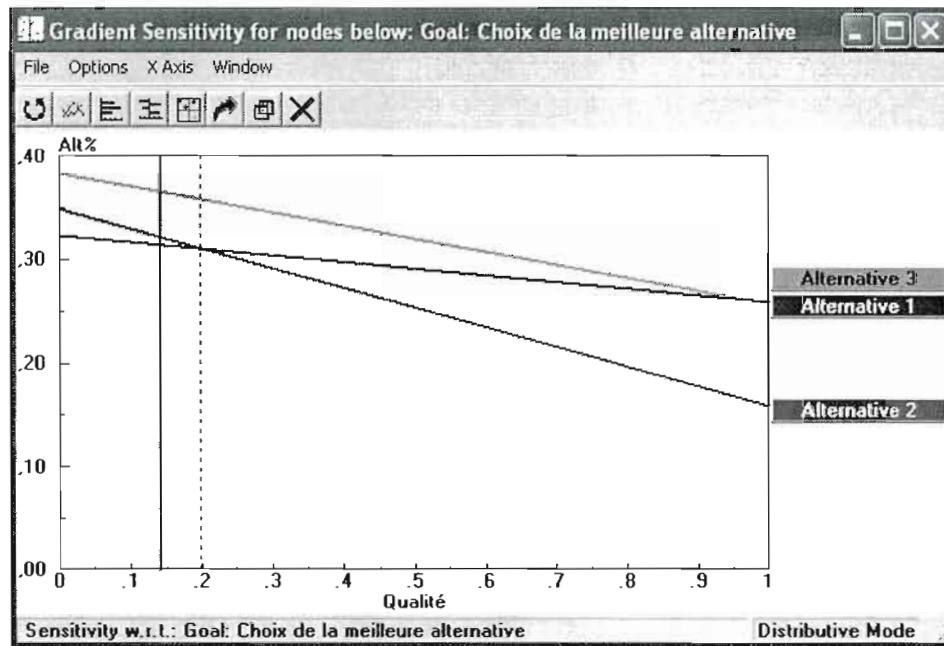
L'alternative 1 peut devancer l'alternative 2 si,

- ✓ le critère "Flexibilité" est pondéré avec une valeur inférieure à 19% (figure 5.29.a).
- ✓ le critère "Qualité" est pondéré avec une valeur supérieure à 20% (figure 5.29.b).
- ✓ le critère "Flux" est pondéré avec une valeur inférieure à 10% (figure 5.29.d).
- ✓ le critère "Autres" est pondéré avec une valeur supérieure à 34% (figure 5.29.e).

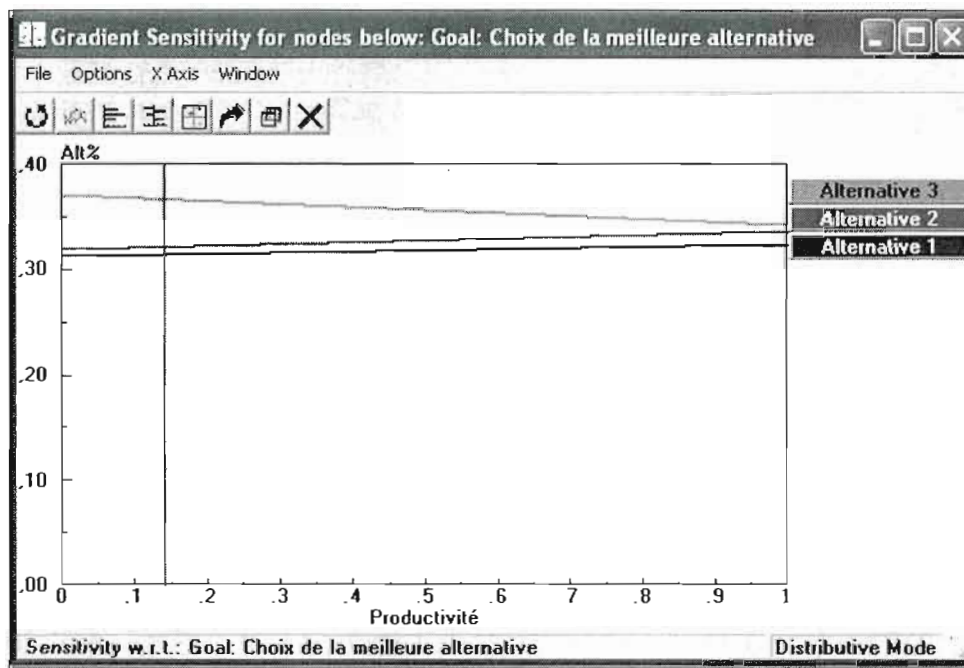
La pondération du critère "Productivité" n'influe pas sur le résultat final (figure 5.29.c).



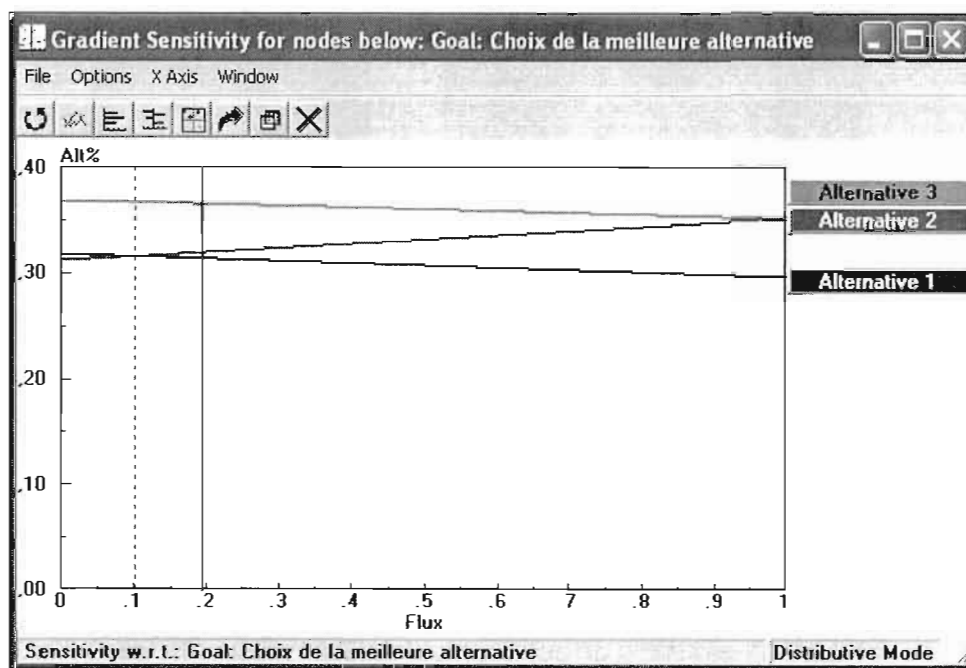
a. Graphique du gradient des trois alternatives au niveau du critère "Flexibilité"



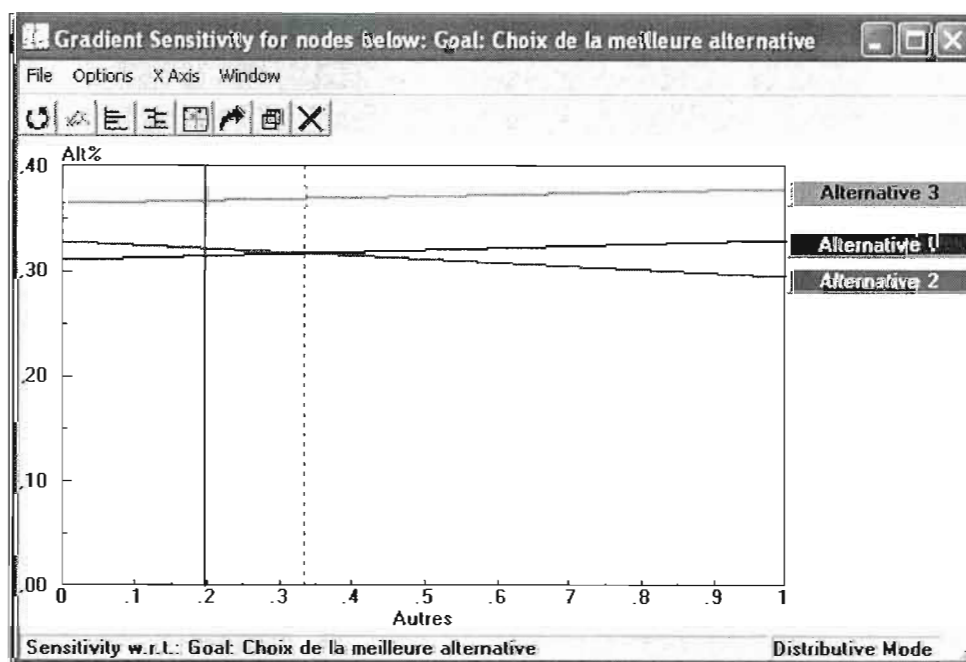
b. Graphique du gradient des trois alternatives au niveau du critère “Qualité”



c. Graphique du gradient des trois alternatives au niveau du critère “Productivité”



d. Graphique du gradient des trois alternatives au niveau du critère “Flux”



e. Graphique du gradient des trois alternatives au niveau du critère “Autres”

Figure 5.29 Graphiques du gradient des trois alternatives au niveau des cinq critères

Comme nous pouvons le constater, l'alternative 3 demeure le meilleur choix quelque soient les pondérations des critères. Mais il faut rappeler que ce choix nécessite un investissement évalué à 5,4 M\$, alors que le choix de l'alternative 2, qui suit de près l'alternative 3, ne nécessite qu'un faible investissement. Ce qui exige une bonne réflexion ainsi qu'une bonne analyse de rentabilité de projet de la part du décideur.

Ce présent chapitre a fait l'objet d'une évaluation des trois alternatives : l'alternative 1 où nous gardons en place l'aménagement actuel des ressources sur le plancher de production de la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire et nous y changeons la technologie utilisée, l'alternative 2 où nous gardons en place la technologie actuelle et nous changeons le type d'aménagement implanté sur le plancher de production, et l'alternative 3 où nous changeons, à la fois, la technologie et l'aménagement actuels. Des mesures de performance résumées dans la flexibilité, la qualité, la productivité, les flux et autres ont été mis en application. Une analyse multicritère supportée par une analyse de sensibilité nous a montré que l'adoption d'une technologie de pointe et l'aménagement des ressources sur le plancher de production selon l'organisation réseau sont très prometteurs pour les entreprises PCBA et spécialement pour celles qui œuvrent dans la niche "grande variété, faible volume" comme c'est le cas pour Sanmina-SCI Pointe Claire.

CHAPITRE 6

CONCLUSION

6.1 Introduction

Ce présent mémoire synthétise les démarches de recherche pour la mise en œuvre d'un outil d'aide à la décision relevant de l'aménagement des ressources sur un plancher de production et le choix d'une technologie adéquate. Les entreprises visées par cette recherche sont celles qui œuvrent dans le domaine de l'assemblage des cartes électroniques et plus spécialement celles qui font partie de la niche "grande variété, faible volume". Les enjeux, dans ce secteur d'activité, sont démesurés. En effet, les entreprises, sujettes à cette activité, sont appelées à être à la fois efficaces et réactives. Les exigences de leurs clients, issus dans la majorité du temps des domaines des télécommunications et de l'électronique grand public, sont de plus en plus fortes. Ces entreprises clientes demandent à leurs fournisseurs soit, les entreprises PCBA, de leur fournir des produits fiables et bon marché. En outre, elles leur imposent, dans le cadre d'une approche de fabrication sur commande, des délais de livraison très restreints. L'énorme pression que subissent ces entreprises, suite à la mouvance perpétuelle de l'innovation technologique dans leur domaine, est transmise, selon l'effet coup de fouet (Bullwip), aux entreprises PCBA. Ces dernières doivent être extrêmement flexibles pour pouvoir satisfaire la demande stochastique de leurs clients. La variété des produits, demandés en petits volumes dans la plupart des cas, est à son extrême. Ceci exige de ces entreprises d'être flexibles et perfectionnistes tout en restant productives pour faire face à la concurrence féroce qui ravage le secteur d'activité de l'assemblage des cartes électroniques. Leurs sites de production doivent s'ajuster continuellement avec les fluctuations de ce marché. Pour ce faire, l'aménagement des ressources sur le plancher de production doit démontrer une grande capacité d'adaptation à tout changement

potentiel dans le volume de production, la variété et les routages des produits traités, leurs révisions, et les éventuelles extensions.

6.2 Contributions

Dans ce mémoire, nous avons relevé le défi de trouver la meilleure façon d'aménager les ressources sur un plancher de production dans une entreprise PCBA, dépendamment des enjeux de son industrie et de son contexte spécifique. Pour ce faire, nous avons commencé, dans un premier temps, par démystifier l'industrie PCBA et spécialement la technologie SMT qui représente l'axe central de cette industrie. Nous avons levé le voile sur le processus d'assemblage des PCBs, perçu par beaucoup d'individus comme un processus complexe relevant d'un niveau technologique très pointu dont la compréhension est ardue. Nous avons démontré que l'assemblage des PCBs, aussi complexe qu'il apparaît, demeure une activité manufacturière que nous pouvons traiter et évaluer selon des outils et des critères standards déjà utilisés dans des secteurs d'activité conventionnels. Par la suite, nous avons décortiqué les organisations de production contemporaines soit les organisations "Fonction", "Produit", "Cellulaire", "Fractale", "Holographique", "Réseau", et nous avons fait ressortir les points forts et les points faibles de chacune.

À l'aide du logiciel "Weblayout" et en prenant, comme terrain d'étude, l'entreprise Sanmina-SCI Pointe Claire, nous avons conçu dix-huit aménagements dont chaque groupe de trois découle d'une organisation de production donnée. Nous les avons évalués selon des critères de performance se résumant dans la flexibilité, la qualité, la productivité, les flux et autres mesures pertinentes. Le meilleur résultat, comme nous l'avons vu dans le chapitre 5, a été celui de l'aménagement réseau 3. Sans doute, cet aménagement présente l'implantation adéquate qui s'adapte le mieux au contexte de l'assemblage des cartes électroniques, mais il a fallu tester la robustesse de cette solution finale pour en être sûr.

Pour ce faire, la voie d'une analyse multicritère via l'analyse AHP, a été empruntée. Cette analyse, réalisée sur le logiciel "Expert Choice", nous a dévoilé une certaine fragilité de notre solution finale. Un changement de poids de 73 %, jugé exagéré, dans le critère "Qualité" a basculé le choix de la solution finale en faveur de l'aménagement produit 1. Malgré ceci, nous avons jugé que notre solution finale soit, l'aménagement réseau 3 demeure le meilleur choix décisionnel à prendre. Certes, un aménagement produit est très efficient au niveau de la productivité et de la qualité, mais ses résultats médiocres en terme de flexibilité viennent l'exclure de la course à la première position. Dans le même ordre d'idées, il faut souligner que les pondérations des critères de performance que nous avons établies restent subjectives. En fait, chaque décideur d'entreprise PCBA peut choisir les pondérations qu'il juge s'adapter le plus à ses préoccupations et à son environnement contextuel.

Au niveau de la comparaison des trois alternatives, l'analyse multicritère AHP, nous a montré que l'alternative 3 reste le meilleur choix à prendre quelque soit les pondérations des critères. En effet l'alternative 3 présente une combinaison des deux alternatives 1 et 2 : elle propose la meilleure technologie ainsi que le meilleur aménagement. Mais il faut souligner, comme nous l'avons mentionné dans la section 5.6.2, que cette alternative nécessite un investissement évalué à 5,4 M\$, alors que l'alternative 2 qui la suit de près ne nécessite aucun investissement.

L'objectif projeté, dans ce présent mémoire, est de permettre aux décideurs des entreprises PCBA de se doter d'un outil d'aide à la décision efficace leur permettant de choisir la technologie, ainsi que le type d'aménagement, qui s'adaptent le mieux à leurs environnements de travail. Comme nous l'avons mentionné, le marché de l'assemblage des cartes électroniques est en mouvance perpétuelle. Alors, les sites de production des entreprises qui y œuvrent doivent s'y ajuster continuellement. Pour ce faire, nous proposons aux entreprises PCBA un outil interactif dont la plateforme est constituée de trois logiciels soit, le logiciel de conception et de simulation "Weblayout", le chiffrier

électronique de calcul “Excel”, et le logiciel “Expert Choice” destiné à l’analyse multicritère et à l’analyse de sensibilité.

L’utilisation de cet outil se fait en trois étapes distinctes. La première étape consiste à concevoir, dans le logiciel “Weblayout”, des aménagements découlant des organisations de production discutées auparavant. Durant le processus de design, ces aménagements sont simulés afin de visualiser et de quantifier les flux de production. Dans la deuxième étape, on fait entrer les données techniques dans le chiffrier électronique en vue de chiffrer les mesures de performances représentant les critères d’évaluation de ces aménagements. Enfin, la troisième étape consiste à donner des poids aux critères et aux sous-critères de performance. Chaque utilisateur, décideur dans une entreprise PCBA donnée, est libre de fixer les pondérations qu’il juge représentatives de son contexte de production. À titre d’exemple, un décideur dans une entreprise PCBA qui fait affaire avec des clients œuvrant dans le secteur aéronautique peut attribuer au critère “Qualité” un poids deux fois plus important que le critère “Flexibilité”, alors qu’un décideur dans une autre entreprise PCBA qui fait affaire avec des clients œuvrant dans le secteur de l’électronique grand public peut attribuer au critère “Flexibilité” un poids deux fois plus important que le critère “Qualité”, et ainsi de suite. Une fois que le décideur a fini d’établir les pondérations, le logiciel “Expert Choice” lui sort la solution finale soit, le type d’aménagement dont le résultat est le plus élevé. Il peut en tout en temps, durant cette dernière étape, tester la robustesse de son choix via une analyse de sensibilité. Après avoir sélectionné un aménagement, il peut passer par la suite à l’étape d’exécution soit, la mise en pratique de cet aménagement. Chaque fois qu’il veut apporter une modification à son aménagement, déjà mis en place, il peut pour commencer le faire virtuellement sur le logiciel “Weblayout” et constater ses répercussions sur les flux de production. Une fois satisfait des simulations, il peut passer à l’étape de l’exécution. Il faut souligner qu’une modification inadéquate peut peser lourde une fois implantée. C’est pour cela qu’il est très souhaitable de faire toutes les simulations nécessaires avant de passer à la phase de mise en pratique.

6.3 Recherches futures

Pour des éventuels travaux de recherche futurs découlant de ce présent travail, nous suggérons l'intégration des fonctionnalités des trois outils, soit le logiciel "Weblayout", le tableur "Excel", et le logiciel "Expert Choice" en un seul logiciel capable de supporter les décideurs des entreprises PCBA dans leurs choix relevant des aménagements des ressources sur les planchers de production. Certes, le logiciel "Weblayout" sera la meilleure plateforme qui pourra assurer cette intégration. Comme nous l'avons mentionné dans le chapitre 4, ce dernier est codé selon le langage de programmation orienté objet "Java". Ceci lui permet une facilité d'adaptation avec beaucoup d'environnements informatiques notamment, Excel, les solveurs, et les modules destinés à l'analyse AHP.

Nous invitons ceux et celles qui sont intéressés par le secteur d'activité de l'assemblage des cartes électroniques ainsi que par les implantations d'usine à prendre le flambeau et à continuer dans cette voie pour perfectionner le logiciel "Weblayout" et faire de lui un automate puissant capable de supporter les décideurs des entreprises PCBA dans le choix de leurs équipements de production et de manutention ainsi que dans leurs déploiements sur les planchers de production. Nous les invitons, pareillement, à valider la robustesse de cet automate via une application sur un large échantillon d'entreprises PCBA.

ANNEXE 1

Données techniques, cas d'étude : Phase I, Sanmina-SCI Pointe Claire

Sanmina-SCI Pointe Claire jouit d'un porte feuille client très important. Au niveau de la Phase I, on assemble, approximativement, 1500 différents types de produits (PCBs) dont 300 sont actifs pendant un trimestre donné. Dans le tableau A.1.1, nous dressons la liste des produits qui sont actifs pendant le trimestre (12 semaine : 08 janvier 2006 → 09 avril 2006)⁵⁵ et nous présentons leurs prévisions, en terme de demande, pour cette période de temps. Notre étude a été réalisée sur un échantillon de 20 % qui présente 80 % de la totalité de la demande. Dans le tableau A.1.2, nous dressons la liste des produits échantillons et nous donnons leurs routages, en termes d'opérations exécutées au cours de leurs processus d'assemblage. Le tableau A.1.3 décrit, au complet, toutes les opérations du système et donne leurs temps moyens. Pour finir, nous dressons la liste des processeurs constituant le parc machine de la Phase I, et nous définissons les responsabilités de chacun (tableau A.1.4).

⁵⁵ Période de temps qui fait l'objet de notre présente étude.

Tableau A.1.1 Prévisions, en terme de demande, des produits actifs pendant le trimestre
(01 janvier 2006 → 31 mars 2006)

Produit	Famille	S02	S03	S04	S05	S06	S07	S08	S09	S10	S11	S12	S13
QBIL104276RLD	Billerica	11	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0
QBIL109072RLP	Billerica	4	0	0	0	0	0	0	0	0	18	0	0
QBIL109077RLC	Billerica	0	0	0	0	0	0	0	0	0	17	0	0
QBIL109874RLH	Billerica	7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0
QBIL110178-00RLW	Billerica	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QBIL110435RLA	Billerica	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QBIL111885RLA	Billerica	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QBIL300588-ARL12	Billerica	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QBIL300589-ARL12	Billerica	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QBIL300647-ARL29	Billerica	3	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0
QBIL300711-ARL37	Billerica	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0
QBIL300742-BRL09	Billerica	7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8	0
QBIL301317-ARL39	Billerica	23	0	0	0	0	0	0	0	0	27	0	0
QBIL301326-ARL10	Billerica	1	0	0	0	0	0	0	0	0	27	0	0
QBIL302543-ARL33	Billerica	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QBIL304383-ARL04	Billerica	25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0
QBIL305512-ARL36	Billerica	36	0	0	0	0	0	0	0	0	25	0	0
QBIL305521-ARL12	Billerica	0	0	0	0	0	0	0	0	0	15	0	0
QBIL305712-BRL05	Billerica	88	0	188	0	12	0	175	0	14	0	169	0
QBIL310612-ARL09	Billerica	44	0	58	0	0	0	0	0	87	0	0	0
QBIL313966-ARL07	Billerica	111	0	0	0	0	0	0	0	0	14	0	0
QBIL314080-ARL27	Billerica	579	0	427	562	0	0	285	0	0	0	708	0
QBIL314090-ARL58	Billerica	80	0	66	112	0	0	57	0	0	0	148	0
QBIL314091-ARL24	Billerica	12	0	192	193	0	0	98	0	0	0	232	0
QBIL314140-ARL20	Billerica	104	139	0	137	0	0	70	0	0	0	180	0
QBIL315720-ARL30	Billerica	66	0	81	81	0	0	41	0	0	0	84	0
QBIL315790-ARL31	Billerica	249	9	0	137	0	0	70	0	0	0	180	0
QBIL316675-ARL04	Billerica	15	0	48	48	0	0	24	0	0	0	56	0
QBIL316676-ARL04	Billerica	122	0	185	184	0	0	93	0	0	0	240	0
QBIL316677-BRL07	Billerica	81	0	233	232	0	0	117	0	0	0	296	0
QSHA00295-02RLX8	Shasta	12	15	0	0	0	0	0	0	0	0	29	0
QSHA01018-01RLX5	Shasta	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	4	3
QSHA01118-01RL01	Shasta	1	26	0	0	0	0	0	0	0	0	28	0
QSHA01141-01RL02	Shasta	4	14	0	15	0	0	0	0	0	5	5	8
QSHA01143-01RL01	Shasta	0	8	0	30	0	0	0	0	0	5	5	8
QSHA01153-01RL01	Shasta	0	14	0	0	0	0	0	0	0	0	4	3
QSHA01207-02RL21	Shasta	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	13	0
QSHA01218-01RL02	Shasta	19	0	0	0	0	0	0	0	0	0	15	0
QSHA01230-01RL02	Shasta	2	21	0	0	0	0	0	0	0	0	4	3
QSHA01299-02RL15	Shasta	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	13	0
QSHA01353-01RL10	Shasta	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QSHA01353-01RL11	Shasta	107	100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QSHA01354-01RL25	Shasta	59	0	0	0	45	0	0	0	0	0	8	8
QSHA01355-01RLX5	Shasta	4	0	26	0	0	0	0	0	0	0	34	0
QSHA01370-01RL11	Shasta	3	7	0	0	0	0	0	0	0	0	13	0
QSHA01371-01RL12	Shasta	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

QSHA01400-01RL07	Shasta	49	33	0	65	0	0	61	0	0	13	13	24
QSHA01406-01RL12	Shasta	74	0	0	260	0	0	244	0	0	52	52	96
QSHA01406-01RL13-P	Shasta	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QSHA01432-01RL01	Shasta	0	0	26	0	0	0	0	0	0	0	55	0
QSHA01543-01RL03	Shasta	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	21	0
QSHA314921-ARL50	Shasta	5	32	0	0	14	0	0	0	0	0	5	5
QSHA315169-ARL18	Shasta	0	0	0	0	20	0	0	0	0	0	4	4
QSHA315320-ARL46	Shasta	3	0	23	0	45	0	0	0	0	0	8	7
QTRS23-00062-A08	Tropics	0	0	0	84	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00065-G01	Tropics	0	0	0	25	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00082-D01	Tropics	25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00087-B02	Tropics	0	0	0	44	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00093-D01	Tropics	0	0	0	10	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00112-B02	Tropics	0	0	0	300	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00113-A02	Tropics	0	0	0	10	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00114-E02	Tropics	0	0	0	40	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00129-D01	Tropics	0	0	0	25	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00133-A03	Tropics	0	0	0	50	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00136-C01	Tropics	0	0	0	39	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00142-C01	Tropics	25	0	0	40	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00145-A01	Tropics	13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00157-A03	Tropics	0	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00158-A03	Tropics	0	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00163-C01	Tropics	0	0	0	50	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00164-B01	Tropics	0	0	0	25	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00166-B04	Tropics	0	0	0	25	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00173-A01	Tropics	25	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS23-00176-09-P	Tropics	24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS24-00594-B03	Tropics	15	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS24-00594-C01	Tropics	0	0	0	20	0	0	0	0	0	0	0	0
QTRS24-00595-C01	Tropics	0	0	0	20	0	0	0	0	0	0	0	0
QALS82-0085-01-04	Alcatel	0	0	7	0	6	1	4	0	6	5	19	18
QALS82-0063-01-15	Alcatel	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QALS82-0063-02-01	Alcatel	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QALS82-0063-02-02	Alcatel	476	0	450	150	0	300	150	0	108	0	0	0
QALS82-0069-01-11-P	Alcatel	0	0	8	7	8	24	0	0	0	0	3	34
QALS82-0068-02-07	Alcatel	0	0	0	0	3	2	3	0	2	9	9	0
QALS82-0075-01-08	Alcatel	23	0	0	1	0	3	3	4	0	3	12	12
QALS82-0076-01-10	Alcatel	0	0	21	6	0	9	0	0	0	0	0	2
QALS82-0077-01-08	Alcatel	0	0	9	0	0	4	4	4	0	4	14	13
QALS82-0078-01-09	Alcatel	0	0	5	0	0	2	1	1	0	1	5	4
QALS82-0081-01-09-P	Alcatel	0	0	0	0	0	10	4	4	4	0	3	2
QALS82-0082-02-01-P	Alcatel	0	0	13	12	13	12	25	25	25	0	25	38
QALS82-0026-02-14	Alcatel	165	100	200	100	0	0	100	0	0	0	17	0
QALS82-0065-01-20	Alcatel	79	99	36	25	25	5	7	0	0	0	25	24
QALS82-0071-01-14-P	Alcatel	6	0	0	0	6	0	3	9	9	0	8	30
QALS82-0072-01-10	Alcatel	0	0	8	3	0	3	5	6	0	5	18	18
QALS82-0073-01-06-P	Alcatel	0	0	6	0	0	0	8	7	8	0	7	25
QALS82-0079-01-19	Alcatel	125	0	0	3	0	0	0	0	0	0	0	0
QBNRNT046402RL01	Flextronics	0	2	0	0	0	0	0	0	8	0	0	0

QBNRNTBP22EERL01	Flextronics	0	0	0	43	0	0	0	0	0	5	0	0
QBNRNTBP41BERL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	38	31	0	0
QBNRNTBP72BGRLO1	Flextronics	0	0	0	32	0	0	0	0	0	4	0	48
QBNRNTBP83CARL02	Flextronics	0	0	15	0	0	0	0	0	0	2	0	0
QBNRNTFN27ABRL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	147
QBNRNTFN43BCRL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100
QBNRNTFN63BCRL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	0	200	0	0
QBNRNTFN92ABRL05	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	6	1	0	0
QBNRNTFP05ADRL02	Flextronics	0	2	0	0	0	0	13	0	0	11	0	0
QBNRNTFP57ADRL02	Flextronics	0	0	0	0	30	0	0	10	0	4	0	0
QBNRNTFP60DARL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0
QBNRNTFP79ACRL05	Flextronics	0	0	0	0	17	0	0	0	1	2	0	0
QBNRNTHR1702RL08	Flextronics	0	47	65	7	0	0	0	0	47	0	0	113
QBNRNTHR1722PA01	Flextronics	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QBNRNTHR2102RL08	Flextronics	0	120	0	0	0	0	0	37	33	0	0	205
QBNRNTHR2112PA01	Flextronics	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QBNRNTHR24BARL13	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	11	1	0	0	0
QBNRNTHR26BARL13	Flextronics	0	0	0	0	0	34	4	0	31	0	0	0
QBNRNTHR39AB	Flextronics	0	0	0	0	18	2	0	0	0	0	0	0
QBNRNTHR42AB	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	27	0	0	0
QBNRNTHR44AARL19	Flextronics	0	75	33	73	8	0	27	3	0	18	0	0
QBNRNTHR79AA	Flextronics	0	0	0	0	20	2	0	6	1	0	0	0
QBNRNTHR84EARL09	Flextronics	0	2	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0
QBNRNTHR85DARL08	Flextronics	0	23	0	0	0	0	12	1	0	0	9	0
QBNRNTHW0128PA01	Flextronics	0	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QBNRNTHW1206RL19	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	4	0	0	0
QBNRNTHW1206RL20	Flextronics	0	2	0	0	76	62	6	85	9	0	0	0
QBNRNTHW1226PA01	Flextronics	0	2	2	0	0	0	0	0	0	0	32	4
QBNRNTHW1770RL03	Flextronics	0	218	68	334	472	49	126	14	580	550	400	400
QBNRNTHW1796RL02	Flextronics	0	38	2	0	40	4	0	0	3	0	0	55
QBNRNTHW17B2RL08	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	25	0	0	0
QBNRNTHW17B2RL09	Flextronics	0	10	654	635	588	60	558	618	62	0	1000	1399
QBNRNTHW17B3RL09	Flextronics	0	0	0	122	14	269	30	0	67	0	0	517
QBNRNTHW19BARL03	Flextronics	0	3	0	108	12	0	0	0	1	0	0	0
QBNRNTHW20AARL02	Flextronics	0	0	37	4	36	4	0	0	52	0	0	0
QBNRNTHW2102RL05	Flextronics	0	1	0	0	0	0	0	0	28	0	0	0
QBNRNTHW2502RL04	Flextronics	0	12	0	318	246	24	0	0	231	358	974	0
QBNRNTHW2504RL05	Flextronics	0	52	16	292	152	338	36	0	0	507	653	0
QBNRNTHW2506RL04	Flextronics	0	165	20	350	39	291	32	356	49	300	495	0
QBNRNTHW2514PA01	Flextronics	0	0	0	12	1	0	0	0	0	0	0	33
QBNRNTHW2516RLA01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0
QBNRNTHW2616PA01	Flextronics	0	0	0	10	1	0	0	0	0	0	39	0
QBNRNTHW3102RL11	Flextronics	0	11	0	0	177	20	171	19	197	0	0	372
QBNRNTHW3112PA01	Flextronics	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QBNRNTHW4010RL06	Flextronics	0	0	0	0	106	12	0	127	178	60	8	0
QBNRNTHW4014RL07	Flextronics	0	12	0	54	93	10	63	29	174	0	0	0
QBNRNTHW4102RL25	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	6	0	0	0
QBNRNTHW4102RL26	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	11	0	0	0
QBNRNTHW4102RL27	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	400	81	0	0	77
QBNRNTHW4104RL06	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	153	20	0	10

QBNRNTHW4402RL02	Flextronics	0	312	0	0	0	0	936	104	0	578	468	0
QBNRNTHW4404RL05	Flextronics	0	5	0	0	72	8	0	86	128	11	0	0
QBNRNTHW4422PA01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	72	8	0	0	0	0
QBNRNTHW4424PA01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10	0	0
QBNRNTHW4604RL03	Flextronics	0	0	0	54	6	27	3	0	47	0	0	0
QBNRNTHW4904RL08	Flextronics	0	4	173	19	116	13	0	0	111	91	0	23
QBNRNTHW7002RL11	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	4	0	0	0
QBNRNTHW7010RL04	Flextronics	0	0	0	13	1	0	0	0	5	0	0	0
QBNRNTHW7020RL05	Flextronics	0	0	80	9	0	0	0	0	0	0	0	0
QBNRNTHW7702RL17	Flextronics	0	19	102	11	0	0	0	0	389	300	440	0
QBNRNTHW7712PD08	Flextronics	0	0	15	4	0	0	0	30	10	0	0	26
QBNRNTHW7712RL07	Flextronics	0	94	162	18	152	17	184	20	15	266	271	0
QBNRNTHW7722RL03	Flextronics	0	2	0	137	158	16	214	24	31	200	339	0
QBNRNTHW7732PA01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6	0
QBNRNTHW7736PA01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6
QBNRNTHW7822RL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0
QBNRNTHW7832PC01	Flextronics	0	0	20	2	0	0	0	40	11	0	57	0
QBNRNTHW8403RL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0
QBNRNTHW8403RL04	Flextronics	0	0	0	0	29	3	0	0	0	0	0	20
QBNRNTHW8403RL04	Flextronics	0	0	0	15	5	0	0	0	0	0	0	0
QBNRNTHW8413RL01	Flextronics	0	13	0	0	10	1	0	13	2	22	0	0
QBNRNTHW8752RL10	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0
QBNRNTHW87ABRL13	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	13	0	0	0
QBNRNTHW87ABRL14	Flextronics	0	1	0	0	0	0	0	0	30	0	0	0
QBNRNTHW9204RL01	Flextronics	0	0	18	2	0	0	0	0	1	0	0	0
QBNRNTJS01ABRL02	Flextronics	0	0	54	0	0	0	0	0	0	6	0	0
QBNRNTNQ0304RL01	Flextronics	0	0	32	0	0	0	0	0	0	61	0	0
QBNRNTNQ6514PA05	Flextronics	0	0	0	0	0	5	1	0	0	0	0	0
QBNRNTNQ6514RL04	Flextronics	0	1	0	0	0	0	0	0	8	0	0	0
QBNRNTNQ6520PA01	Flextronics	0	0	0	5	1	0	0	0	0	0	0	0
QBNRNTNQ6614PA05	Flextronics	0	0	0	0	0	4	1	0	0	0	0	0
QBNRNTNQ6614RL04	Flextronics	0	3	0	0	0	0	0	23	69	3	0	190
QBNRNTNQ6712RL08	Flextronics	0	1	50	0	0	0	0	0	14	6	0	0
QBNRNTNQ6714PA04	Flextronics	0	0	0	0	0	0	4	1	0	0	0	0
QBNRNTNQ6720PA01	Flextronics	0	0	0	0	0	5	1	0	0	0	0	0
QBNRNTNQ6812RL05	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	14	0	0	28
QBNRNTNQ6814PB04	Flextronics	0	0	0	0	0	0	4	1	0	0	0	0
QBNRNTNQ8822PA01	Flextronics	0	0	0	10	2	0	0	0	0	0	16	24
QBNRNTNQ8824PA01	Flextronics	0	0	0	5	1	0	0	0	0	0	0	0
QBNRNTNQ88AARL10	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	6	0	0	0
QBNRNTNQ88AARL13	Flextronics	0	3	0	0	218	24	0	0	31	0	0	68
QBNRNTNQ89AARL10	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0
QBNRNTNQ89AARL13	Flextronics	0	0	0	0	29	23	2	0	0	0	0	54
QBNRNTNQ9102RL07	Flextronics	0	45	8	0	25	0	0	40	19	20	21	0
QBNRNTNQ9104MZ07	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	6
QBNRNTNQ9104RL05	Flextronics	0	1	0	0	0	27	0	0	33	3	0	0
QBNRNTNQ9108RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	0	64	0	20
QBNRNTNQ9202RL06	Flextronics	0	2	0	0	0	0	0	0	513	0	0	16
QBNRNTNQ9220RLA01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0
QBNRNTNQ9604RL03	Flextronics	0	7	0	82	9	0	0	0	109	0	0	8

QBNRNTPB1002RL05	Flextronics	0	7	147	16	0	0	0	191	42	0	0	144
QBNRNTPB1104RL07	Flextronics	0	10	0	0	0	0	0	29	16	0	0	0
QBNRNTQS31AA	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	14	0	6	0
QBNRNTQS31BA	Flextronics	0	0	0	0	0	22	2	0	0	0	0	0
QSTLNT0H0302RL07	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	7	0	0	0
QSTLNT0H1502RL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	78
QSTLNT0H1602RL07	Flextronics	0	3	0	0	0	0	0	0	8	0	0	0
QSTLNT0H1904RL07	Flextronics	0	203	0	0	0	0	0	391	571	0	0	772
QSTLNT0H2002RL06	Flextronics	0	0	0	0	31	4	0	0	0	0	0	0
QSTLNT0H3402RL02	Flextronics	0	0	0	110	12	0	0	0	0	0	0	0
QSTLNTCC06A8RL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	8	0	0	0
QSTLNTCC06U2RL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	3	0	0	0
QSTLNTCC1122RL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	15	0	0	0
QSTLNTCC1124RL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	18	2	0	0	0
QSTLNTCC1522RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	16	0	0	0
QSTLNTCC1536RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0
QSTLNTCC1538RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	5	0	0	0
QSTLNTCC1562RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	15	0	0	0
QSTLNTCC3022RL04	Flextronics	0	0	0	0	0	0	173	145	14	0	0	0
QSTLNTCC3026RL06	Flextronics	0	2	0	0	0	49	5	28	3	0	0	0
QSTLNTCC3028RL05	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	27	0	0	0
QSTLNTCC3512RL03	Flextronics	0	1	0	0	0	0	0	0	45	0	0	0
QSTLNTCC3702RL04	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0
QSTLNTCC3902RL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	4	0	0	0
QSTLNTCC4404RL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	5	0	0	0
QSTLNTCC4702RL05	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0	0	0
QSTLNTCC5002RL04	Flextronics	0	1	0	0	0	0	0	18	2	0	0	0
QSTLNTCC5102RL05	Flextronics	0	0	0	0	0	0	27	3	0	2	7	0
QSTLNTCC5106RL04	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	6	0	0	0
QSTLNTCC5202RL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	27	0	0	0
QSTLNTCC5308RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	68	0	0	0
QSTLNTCC5310RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	58	6	0	0	0
QSTLNTCC9008RL05	Flextronics	0	11	0	0	0	152	17	0	6	0	0	0
QSTLNTCC9016RL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	8	1	0	0	0	0
QSTLNTCE4406RL02	Flextronics	0	1	0	0	0	39	4	0	1	0	4	0
QSTLNTLS01AARL04	Flextronics	0	38	0	0	0	0	25	3	0	0	0	0
QSTLNTLS0802RL04	Flextronics	0	52	0	0	117	13	0	0	179	170	0	0
QSTLNTLS2002RL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	85	10	32	0	0	0
QSTLNTN40102RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	281	31	109	16	0	458	0
QSTLNTN401EARL07	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	6	0	0	0
QSTLNTN401HARL07	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	6	0	0	0
QSTLNTN40402RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	356	40	700	631	0	232	0
QSTLNTN405AARL10	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0
QSTLNTN406AARL02	Flextronics	0	0	0	111	12	0	0	0	0	0	0	0
QSTLNTN410BARL10	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0
QSTLNTN410CARL13	Flextronics	0	0	157	17	0	0	0	0	2	0	0	0
QSTLNTN410GARL07	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	339	121	0	0	0
QSTLNTN413AARL06	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	90	11	0	0	0
QSTLNTN414AARL06	Flextronics	0	400	437	49	238	27	0	0	20	0	0	0
QSTLNTN41502RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	20	2	11	0	0	0

QSTLNTN41512RL01	Flextronics	0	6	0	0	0	0	0	0	26	0	0	0
QSTLNTN423BHRL06	Flextronics	0	125	0	0	0	0	0	118	306	0	0	0
QSTLNTN431AARL14	Flextronics	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
QSTLNTN431BARL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	6	0	0	18
QSTLNTN432AARL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	18	0	0	0
QSTLNTN43308RL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	11	0	0	0
QSTLNTN433AARL03	Flextronics	0	0	0	0	0	40	5	0	0	0	0	0
QSTLNTN433BBRL08	Flextronics	0	68	0	0	0	0	12	1	0	0	0	0
QSTLNTN434AARL05	Flextronics	0	0	0	0	243	27	0	0	6	0	0	0
QSTLNTN43508RL01	Flextronics	0	0	0	252	28	0	0	0	0	488	0	0
QSTLNTN435BARL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	6	0	0	0
QSTLNTN435BARL04	Flextronics	0	0	0	0	0	0	536	425	0	1049	0	0
QSTLNTN436AARL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	8	0	0	0
QSTLNTN436DARL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	7	0	0	0
QSTLNTN436DARL03	Flextronics	0	0	0	0	63	117	12	180	113	239	0	0
QSTLNTN437AARL04	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	5	0	0	0
QSTLNTN43802RL07	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	16	0	0	0
QSTLNTN43804RL04	Flextronics	0	1	0	0	0	0	0	46	5	0	0	0
QSTLNTN43826RL01	Flextronics	0	5	40	4	0	0	0	0	23	0	0	0
QSTLNTN43828RL02	Flextronics	0	132	0	0	0	0	0	0	20	0	0	0
QSTLNTN43830RL02	Flextronics	0	260	66	7	0	0	0	0	10	0	0	0
QSTLNTN438FARL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	15	0	0	0
QSTLNTN438FARL05	Flextronics	0	0	173	19	0	0	0	0	0	0	0	138
QSTLNTN438KARL01	Flextronics	0	0	22	2	0	0	0	0	0	0	50	0
QSTLNTN439AARL01	Flextronics	0	0	0	0	0	162	18	0	54	0	0	0
QSTLNTN44014RL09	Flextronics	0	0	0	0	29	3	0	0	0	0	0	0
QSTLNTN44026RL01	Flextronics	0	380	361	73	0	0	320	510	67	791	0	0
QSTLNTN44028RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	315	255	25	25	103	0	0
QSTLNTN44812RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	32	9	0	0	0
QSTLNTU62018RL01	Flextronics	0	0	0	35	4	0	23	3	0	18	0	0
QSTLNTUD2002RL06	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	22	0	0	0
QSTLNTUD2012RL04	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0	0	0
QSTLNTUD3110RL03	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	12	0	0	0
QSTLNTUD3204RL03	Flextronics	0	1	22	3	0	0	0	0	44	2	0	0
QSTLNTUD3208RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	19	2	0	0	0
QSTLNTUD3210RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	21	0	0	0
QSTLNTUD3212RL01	Flextronics	0	0	0	49	5	0	0	0	1	0	0	0
QSTLNTUD3214RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	337	0	0	0
QSTLNTUD3222RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	145	16	0	0	0
QSTLNTUD3402RL06	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0
QSTLNTUD3404RL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	4	0	0	17
QSTLNTUD3504RL02	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0
QSTLNTUD3602RL04	Flextronics	0	0	0	0	0	0	15	2	21	0	55	0
QSTLNTUD3902RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	36	4	38	0	0	0
QSTLNTUD3904RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	28	6	0	0	0
QSTLNTUD3906RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	36	4	0	0	0
QSTLNTUD3910RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	17	2	0	0	0	0	0
QSTLNTUD3912RL01	Flextronics	0	2	0	0	0	0	0	0	12	0	0	0

QSTLNTUD3914RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	9	0	0	0
QSTLNTUD3920RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	49	0	0	0
QSTLNTUD4102RL05	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	15	0	0	0
QSTLNTUD4112RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	22	0	0	0
QSTLNTUD9730RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	6	0	0	0
QSTLNTUD98A2RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	0	25	0	0	0
QSTLNTUD98D2RL01	Flextronics	0	0	0	0	0	0	0	37	4	0	0	0
QSTLNTWR3102RL03	Flextronics	0	0	0	81	9	0	0	0	115	0	50	0
QSTLNTWR3106RL03	Flextronics	0	0	0	0	0	26	3	0	221	0	0	0

Tableau A.1.2 Routages des produits actifs constituant l'échantillon étudié

Produit	Routage
QBIL109072RLP	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, PW, ICT, MF, FI, QC, OP, EXP
QBIL109077RLC	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, FP, MF, MA, WS, FI, QC, OP, EXP
QBIL110178-00RLW	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QBIL110435RLA	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, MC, FI, QC, OP, EXP
QBIL111885RLA	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, FP, MF, MA, WS, FI, QC, OP, EXP
QBIL300588-ARL12	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QBIL300589-ARL12	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, MC, FI, QC, OP, EXP
QTRS23-00062-A08	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XS, MA, WS, DEP, PW, ICT, FI, QC, OP
QTRS23-00065-G01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XS, MA, WS, DEP, PW, ICT, FI, QC, OP
QTRS23-00082-D01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XS, MA, WS, DEP, PW, ICT, FI, QC, OP
QALS82-0085-01-04	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, B, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QALS82-0063-01-15	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QALS82-0063-02-01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QALS82-0063-02-02	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QALS82-0069-01-11-P	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QALS82-0068-02-07	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QALS82-0075-01-08	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QALS82-0076-01-10	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QALS82-0077-01-08	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QALS82-0078-01-09	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QALS82-0081-01-09-P	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC

Produit	Routage
QALS82-0082-02-01-P	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QALS82-0026-02-14	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, MP, PW, ICT, MS, MF, FI, QC
QBNRNT046402RL01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, PW, ICT, FC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTBP22EERL01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, PW, ICT, FC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTBP41BERL01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, PW, ICT, FC, MF, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTBP72BGRL01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, PW, ICT, FC, MF, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTBP83CARL02	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, PW, ICT, FC, MF, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTFN27ABRL02	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, MF, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTFN43BCRL02	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, MF, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTFN63BCRL03	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, MF, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTFN92ABRL05	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, MF, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTFP05ADRL02	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, MF, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTFP57ADRL02	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, DEP, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTFP60DARL02	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, DEP, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTFP79ACRL05	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, DEP, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTHR1702RL08	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, DEP, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTHR1722PA01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, MC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTHR2102RL08	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, MC, FI, QC, OP, EXP

Produit	Routage
QBNRNTHR2112PA01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, MC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTHR24BARL13	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, MC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTHR26BARL13	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, MC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTHR39AB	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MF, MA, RW, PW, ICT, FC, MC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTHR42AB	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, RW, PF, TU, MD, MF, ICT, FC, MD, MC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTHR44AARL19	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, RW, PF, TU, MD, MF, ICT, FC, MD, MC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTHR79AA	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, RW, PF, TU, MD, MF, ICT, FC, MD, MC, FI, QC, OP, EXP
QBNRNTHR84EARL09	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, RW, PF, TU, MD, MF, ICT, FC, MD, MC, FI, QC, OP, EXP
QSTLNT0H0302RL07	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MAN, MA, WS, PF, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNT0H1502RL03	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MAN, MA, WS, PF, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNT0H1602RL07	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNT0H1904RL07	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNT0H2002RL06	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNT0H3402RL02	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC06A8RL02	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, MF, MA, WS, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC06U2RL03	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, MF, MA, WS, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC1122RL03	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, MF, MA, WS, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC1124RL03	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, MF, MA, WS, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC1522RL01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP

Produit	Routage
QSTLNTCC1536RL01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC1538RL01	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, PF, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC3022RL04	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, FP, MF, MA, WS, DEP, TU, MC, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC3026RL06	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, FP, MF, MA, WS, DEP, TU, MC, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC3028RL05	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, FP, MF, MA, WS, DEP, TU, MC, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC3512RL03	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, FP, MF, MA, WS, DEP, TU, MC, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC3702RL04	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, FP, MF, MA, WS, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC3902RL02	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, FP, MF, MA, WS, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC4404RL03	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, FP, MF, MA, WS, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC4702RL05	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, FP, MF, MA, WS, FI, QC, OP, EXP
QSTLNTCC5002RL04	MPMb, Chipb, LChipb, GSMb, XPMb, AS, XE, MPMt, Chipt, Lchipt, GSMt, XPMt, AT, AB, XR, MA, WS, PW, ICT, FI, QC, OP, EXP

Tableau A.1.3 Temps moyens et descriptions des différents types d'opérations constituant le processus d'assemblage des PCBs dans la Phase I

Opération	Description de l'opération	Temps moyen de l'opération (min)
MPMb	Pose de la pâte sur le coté bas de la carte	0,4
MPMt	Pose de la pâte sur le coté haut de la carte	0,4
Chipb	Placement des petits composants sur le côté bas de la carte	2,9
Chipt	Placement des petits composants sur le côté haut de la carte	1,2
LChipb	Placement des composants moyens sur le côté bas de la carte	0,2
Lchipt	Placement des composants moyens sur le côté haut de la carte	0,7
GSMb	Placement des BGA sur le coté bas de la carte	0,1
GSMt	Placement des BGA sur le coté haut de la carte	0,9
XPMb	Passage de la carte dans le four du coté bas	2,2
XPMt	Passage de la carte dans le four du coté haut	2,2
AB	Test AOI du coté bas de la carte	2
AS	Échantillonnage fait au niveau AOI (10%)	3
AT	Test AOI du coté haut de la carte	3
CN	Mise en boîte des cartes	2
CT	Trace du PCB coupée à la main	2
DO	Étiquettes	1
FC	Test fonctionnel de la carte	10
FJ	Inspection finale	3
FL	Programmation de pièces	5
FP	Test Fly-Probe	5
IB	Introduction de la carte, côté bas (Inline-Bottom)	2
ICT	Test ICT	3
IT	Introduction de la carte, côté haut (Inline-Top)	2
JT	Test fonctionnel de la carte	4
LB	Impression des étiquettes sur la face plate de certaines cartes.	1
LP	Lattice	2
MA	Pose des pièces through-hole à la main avant la vague.	2
MC	Assemblage mécanique de la carte, après ICT	4
MD	Fils de modification ajoutés à la carte, après ICT	4
MF	Assemblage mécanique de la carte, avant ICT	2
MI	Inspection des modifications faites à la carte, avant ICT	1
MP	Pose des connecteurs Pressfit, avant ICT	2
MS	Inspection des modifications faites à la carte, après ICT	1
MT	Mating	4
OP	Out Of Box Audit - Dernière étape de contrôle de la qualité	3
PF	Pose des connecteurs Pressfit, après ICT	2
PS	Test fonctionnel de la carte	5
PW	Retouches faites à la main et fils de modification ajoutés à la carte, avant ICT	10
QC	Contrôle de la qualité	3
TU	Retouches faites à la main, après la vague, avant ICT	3

Opération	Description de l'opération	Temps moyen de l'opération (min)
TH	Pose des pièces through-hole automatisée	3
WR	Soudure à vague régulière	6
WS	Soudure à vague sélective	4
XE	Échantillonnage fait au XRAY entre les 2 cotés de la carte (10%)	2
XR	Test XRAY de la carte	3
XS	Échantillonnage fait au XRAY une fois les deux cotés sont bâtis (10%)	3
MS	Soudure manuelle	3
MER	Merge	2
DEP	Séparation des cartes qui viennent en panneaux (dépanelisation)	5

Tableau A.1.4 Responsabilités des processeurs dans la Phase I

Processeur	Fabricant	Description	Responsabilités (opérations)
MPM	Universal**Modèle: MPM 3000	Sérigraphie (Étaler la pâte sur la carte)	MPMb,MPMt
CP643E	Fuji**Modèle: CP643E	Placement des petits composants	Chipb,Chipt
NP	Modèle: NP 153E-XL	Placement des composants moyens	Chipb,Chipt,LChipb,Lchipt
IP III	Fuji**Modèle: IP III	Placement des composants moyens	LChipb,Lchipt
GSM 2	Universal**Modèle: GSM 2	Placement des BGA	GSMb,GSMt
GSM 1	Universal**Modèle: GSM 1	Placement des BGA	GSMb,GSMt
Victronics XPM	Vitronics Soltec**Modèle: Megatherm 820N	Four (refusion)	XPMb,XPMt
Victronics XPM1030	Vitronics Soltec**Modèle: XPM 1030	Four (refusion)	XPMb,XPMt
Magnatherm 820	Vitronics Soltec**Modèle: XPM 820	Four (refusion)	XPMb,XPMt
MPV	MPV**Modèle:	Four (refusion)	IB,IT
AOI	CR Technology**Modèle: RTI 6520	Inspection 2 D	AOI,AS,IS,AT,AB
3D-XR	Agilent**Modèle: 5DX	Inspection 3D	XR,XS,XE
Pr4	Modèle: MEP 12T	Placement des connecteurs	MP
PR	Modèle: Semi-Auto	Placement des connecteurs	MP,PF
SW	ERSA**Modèle: Versaflow double pot	Soudure à vague (sélective)	WS
RW	Elestrovert**Modèle: UltraPak 600M	Soudure à vague (régulière)	RW
ICT-DD	HP**Modèle: 3070 Séries 3 DD	Test de court-circuit et de fonctionnalité partielle	ICT
ICT-4	HP**Modèle: 3070 Séries 2	Test de court-circuit et de fonctionnalité partielle	ICT
ICT-78	Spectrum**Modèle: 8800	Test de court-circuit et de fonctionnalité partielle	ICT
ICT-9	Teradyne**Modèle: Z1880	Test de court-circuit et de fonctionnalité partielle	ICT

ICT-10	Genrad**Modèle:	Test de court-circuit et de fonctionnalité partielle	ICT
DEP	-	Séparation des cartes qui viennent en panneaux (dépanelisation)	DEP
DIP	-	Pose des pièces through-hole automatisée.	TH
zone_mods1	-	Zone de modification après ICT	PW,MI,TU
zone_mods2	-	Zone de modification avant ICT et après la soudure à vague	MD,MS
zone_MEC1	-	Assemblage mécanique	MF
zone_MEC2	-	Assemblage mécanique	MC
zone_FCT	-	Test fonctionnel	FC,PS, FP
zone_TU	-	Retouches faites à la main, après la vague, et avant ICT	TU
zone_OBA	-	Mise en boîte du produit et contrôle de qualité	CN,OP
zone_FI_QA	-	Inspection finale et contrôle de qualité	QC,FI
Zone_ASS_MAN	-	Insertion manuelle des composants THT	MA
FP	-	Test fly probe	FP

ANNEXE 2

**Exemples de conception d'aménagements, cas d'étude : Phase I,
Sanmina-SCI Pointe Claire**

Aménagement fonctionnel (Méthode SLP)

Afin de concevoir une implantation “Fonction”, nous avons eu recours à la méthode SLP (Systematic layout Planning), Muther (1973). Comme nous l’avons expliqué à la section 2.2, cette méthode s’inscrit dans une démarche systématique de conception en quatre phases soit, la localisation de l’emplacement de l’implantation, la conception de l’implantation générale, le design détaillé de l’implantation et l’installation finale. Dans la figure 2.4, se trouvant dans la section 2.2, nous avons illustré les différentes étapes à suivre lors de la réalisation des phases 2 et 3 qui se développent selon une approche similaire. Ces différentes étapes se résument essentiellement dans le recueil de données sur les produits (P), les quantités (Q), le processus (R), les services (S), et les temps (T), l’analyse des flux de matières à l’aide des données P, Q et R, l’analyse de la relation entre les activités, l’établissement du diagramme relationnel des activités, de l’espace nécessaire, de l’espace disponible, du diagramme relationnel spatial, des facteurs influents, des contraintes pratiques, du développement de variantes, et enfin du choix de l’implantation.

Étape 1 : recueil de données sur les produits (P), les quantités (Q), le processus (R), les services (S), et les temps (T)

Toutes les données techniques relevant des produits et de leurs quantités, des processus d’assemblage et des temps d’opérations sont présentées dans l’annexe 1.

Étape 2 : Analyse des flux de matières

Lors de cette étape, nous visons l’obtention d’un indicateur d’intensité des flux des matières circulant entre les centres de production. Pour commencer, nous classons les produits actifs dans la Phase 1, en termes de quantités demandées, selon un ordre décroissant, et nous prenons un échantillon de 20% de ces produits dont la somme des quantités demandées présente 80 % de la demande globale de tous les produits actifs (tableau A.2.1 et figure A.2.1). Ensuite nous affiliions les opérations du système aux centres fonctionnels : un centre est chargé d’une seule opération ou un ensemble d’opérations complémentaires (tableau A.2.2.a).

Tableau A.2.1 Numérotation des produits

Produit	Numéro	Produit	Numéro	Produit	Numéro
QBNRNTHW17B2RL09	1	QBIL316676-ARL04	21	QBNRNTHR2102RL08	41
QBNRNTHW1770RL03	2	QSHA01406-01RL12	22	QBIL315720-ARL30	42
QBIL314080-ARL27	3	QSTLNTN43508RL01	23	QBNRNTNQ88AARL13	43
QSTLNTN44026RL01	4	QBIL314091-ARL24	24	QSTLNTN43830RL02	44
QBNRNTHW4402RL02	5	QSTLNTN436DARL03	25	QSTLNTUD3214RL01	45
QBNRNTHW2502RL04	6	QSTLNTN44028RL01	26	QSTLNTCC3022RL04	46
QBNRNTHW2506RL04	7	QALS82-0026-02-14	27	QSTLNTN438FARL05	47
QBNRNTHW2504RL05	8	QBIL305712-BRL05	28	QALS82-0065-01-20	48
QSTLNTN435BARL04	9	QBIL315790-ARL31	29	QBNRNTHW4404RL05	49
QSTLNTN40402RL01	10	QBIL314140-ARL20	30	QTRS23-00112-B02	50
QSTLNT0H1904RL07	11	QBNRNTHW4102RL27	31	QBNRNTNQ6614RL04	51
QALS82-0063-02-02	12	QBNRNTHW4904RL08	32	QBNRNTHR1702RL08	52
QBNRNTHW7702RL17	13	QSTLNTN423BHRL06	33	QSTLNTN434AARL05	53
QBNRNTHW7712RL07	14	QBNRNTPB1002RL05	34	QSHA01400-01RL07	54
QSTLNTN414AHR06	15	QBNRNTNQ9202RL06	35	QSTLNTWR3102RL03	55
QBNRNTHW7722RL03	16	QSTLNTLS0802RL04	36	QSTLNTWR3106RL03	56
QBNRNTHW17B3RL09	17	QBNRNTHW4010RL06	37	QBNRNTHW1206RL20	57
QBNRNTHW3102RL11	18	QBIL314090-ARL58	38	QBNRNTHR44AARL19	58
QBIL316677-BRL07	19	QSTLNTN410GARL07	39	QSTLNTN439AARL01	59
QSTLNTN40102RL01	20	QBNRNTHW4014RL07	40	QBNRNTNQ9604RL03	60

Échantillon des produits

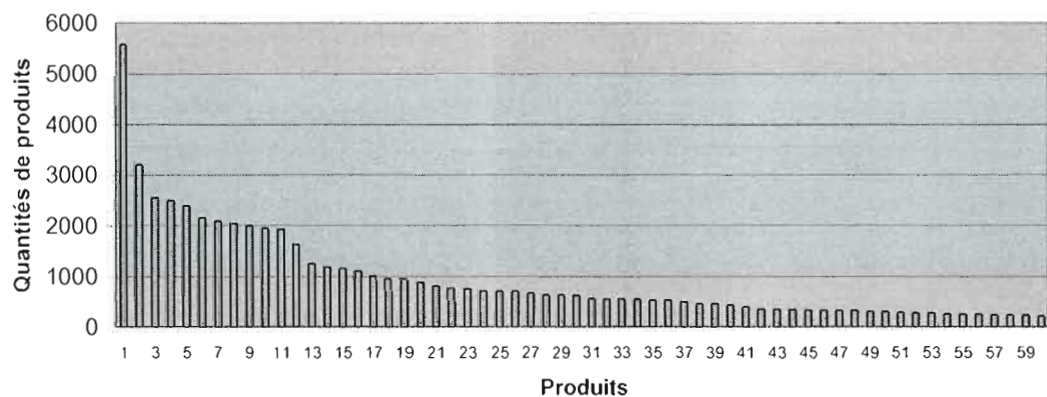


Figure A.2.1 Quantités des produits échantillons

Tableau A.2.2.a Affectation des opérations aux centres fonctionnels

Opération	Processeur effectuant l'opération	Centre chargé de l'opération	Description du centre
Rec	-	REC	Réception de la matière première
Exp	-	EXP	Expédition des produits
MPMb	MPM	SMT	Assemblage SMT
MPMt	MPM	SMT	Assemblage SMT
Chipb	CP643E	SMT	Assemblage SMT
Chipt	CP643E	SMT	Assemblage SMT
LChipb	NP, IP III	SMT	Assemblage SMT
Lchipt	NP, IP III	SMT	Assemblage SMT
GSMb	GSM_2, GSM_1	SMT	Assemblage SMT
GSMt	GSM_1, GSM_2	SMT	Assemblage SMT
XPMb	Victronics XPM, Victronics XPM1030	SMT	Assemblage SMT
XPMt	Victronics XPM, Victronics XPM1030	SMT	Assemblage SMT
AOI	AOI	AOI	Test AOI
AS	AOI	AOI	Test AOI
BT	-	SMT	Assemblage SMT
CN	zone_OBA	OBA	Mise en boîtier
CT	zone_mods2	Mods	Modifications apportées aux cartes
FC	zone_FCT	FCT	Test fonctionnel
FI	zone_FI_QA	QA	Contrôle de qualité
FL	-	REC	Réception de la matière première
FP	FP	FP	Test fly-probe
IB	MPV	SMT	Assemblage SMT
ICT	ICT-DD, ICT-4, ICT-78, ICT-9, ICT-10	ICT	Test ICT
IT	MPV	SMT	Assemblage SMT
JT	zone_FCT	FCT	Test fonctionnel
MA	Zone_ASS MAN	ASS MAN	Insertion manuelle des composants THT
MC	zone_MEC2	MEC	Assemblage mécanique
MD	zone_mods2	Mods	Modifications apportées aux cartes
MF	zone_MEC1	MEC	Assemblage mécanique
MI	zone_mods1	Mods	Modifications apportées aux cartes
MP	PR, Pr4	Pr	Press-fit (assemblage des connecteurs)
MS	zone_mods2	Mods	Modifications apportées aux cartes
OP	zone_OBA	OBA	Mise en boîtier

Opération	Processeur effectuant l'opération	Centre chargé de l'opération	Description du centre
PS	zone_FCT	FCT	Test fonctionnel
PW	zone_mods1	Mods	Modifications apportées aux cartes
QC	zone_FI_QA	QA	Contrôle de qualité
RT	DEP	Dep	Séparation des cartes qui viennent en panneaux
TU	zone_TU	SelW, StW	Soudure à vague régulière et sélective
PF	PR	Pr	Press-fit (assemblage des connecteurs)
WR	RW	StdW	Soudure à vague régulière
WS	SW	SelW	Soudure à vague sélective
XE	3D-XR	XRy	Inspection des BGA en 3 D
XR	3D-XR	XRy	Inspection des BGA en 3 D
XS	3D-XR	XRy	Inspection des BGA en 3 D
MS	zone_mods2	Mods	Modifications apportées aux cartes

Pour ce qui est des lignes SMT (ligne 1 : ligne 8), nous avons décidé de les regrouper en un seul centre fonctionnel que nous avons appelé centre SMT (tableau A.2.2.b).

Tableau A.2.2.b Description du centre SMT

ligne_1	SMT BOT TOP
ligne_2	SMT BOT TOP
ligne_3	SMT BOT TOP
ligne_4	SMT BOT TOP
ligne_5	SMT BOT TOP
ligne_6	SMT BOT TOP
ligne_7	SMT BOT TOP
ligne_8	SMT BOT TOP

Avant de passer à l'étape concernant l'établissement des relations entre les activités (opérations affiliées aux centres), nous présentons dans le tableau A.2.3 le routage de tous les produits formant l'échantillon à étudier

Tableau A.2.3 Routages des produits constituant l'échantillon étudié

	Produit	Routage des produits selon les centres
1	QBNRNTHW17B2RL09	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Mods - ICT - MEC - QA - OBA - EXP
2	QBNRNTHW1770RL03	SMT - AOI - XRay - FP - MEC - ASS_MAN - SelW - QA - OBA - EXP
3	QBIL314080-ARL27	SMT - AOI - XRay - Pr - Mods - ICT - QA - OBA - EXP
4	QSMTLNTN44026RL01	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - MEC - QA - OBA - EXP
5	QBNRNTHW4402RL02	SMT - AOI - XRay - FP - MEC - ASS_MAN - SelW - QA - OBA - EXP
6	QBNRNTHW2502RL04	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
7	QBNRNTHW2506RL04	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - MEC - QA - OBA - EXP
8	QBNRNTHW2504RL05	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - DEP - Mods - ICT - QA - OBA
9	QSMTLNTN435BARL04	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - DEP - Mods - ICT - QA - OBA
10	QSMTLNTN40402RL01	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - DEP - Mods - ICT - QA - OBA
11	QSMTLNT0H1904RL07	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
12	QALS82-0063-02-02	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
13	QBNRNTHW7702RL17	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
14	QBNRNTHW7712RL07	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
15	QSMTLNTN414AHL06	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
16	QBNRNTHW7722RL03	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
17	QBNRNTHW17B3RL09	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
18	QBNRNTHW3102RL11	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
19	QBIL316677-BRL07	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
20	QSMTLNTN40102RL01	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
21	QBIL316676-ARL04	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
22	QSHA01406-01RL12	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
23	QSMTLNTN43508RL01	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - Mods - MEC - QA
24	QBIL314091-ARL24	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Mods - ICT - FCT - QA - OBA - EXP

	Produit	Routage des produits selon les centres
25	QBNRNTHW4904RL08	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
26	QSMTLNTN423BHRL06	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA
27	QSMTLNTN436DARL03	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Mods - ICT - FCT - QA - OBA - EXP
28	QBNRNTPB1002RL05	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - SelW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
29	QBNRNNTNQ9202RL06	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
30	QSMTLNTLS0802RL04	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
31	QBNRNTHW4010RL06	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
32	QBIL314090-ARL58	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
33	QSMTLNTN410GARL07	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
34	QBNRNTHW4014RL07	SMT - AOI - XRay - DEP - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - QA - OBA - EXP
35	QBNRNTHR2102RL08	SMT - AOI - XRay - DEP - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - QA - OBA - EXP
36	QBIL315720-ARL30	SMT - AOI - XRay - DEP - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - QA - OBA - EXP
37	QBNRNNTNQ88AARL13	SMT - AOI - XRay - DEP - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - QA - OBA - EXP
38	QSMTLNTN43830RL02	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
39	QSMTLNTUD3214RL01	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
40	QSMTLNTCC3022RL04	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
41	QSMTLNTN438FARL05	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
42	QALS82-0065-01-20	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
43	QBNRNTHW4404RL05	SMT - AOI - XRay - MEC - ASS_MAN - StdW - Mods - ICT - FCT - MEC - QA - OBA - EXP
44	QTRS23-00112-B02	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - StdW - Pr - MD - MEC - ICT - FCT - MD - MEC - QA - OBA - EXP
45	QBNRNNTNQ6614RL04	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - StdW - Pr - MD - MEC - ICT - FCT - MD - MEC - QA - OBA - EXP
46	QBNRNTHR1702RL08	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - StdW - Pr - MD - MEC - ICT - FCT - MD - MEC - QA - OBA - EXP
47	QSMTLNTN434AARL05	SMT - AOI - XRay - ASS_MAN - StdW - Pr - MD - MEC - ICT - FCT - MD - MEC - QA - OBA - EXP
48	QSHA01400-01RL07	SMT - AOI - XRay - AOI - ASS_MANN - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - QA - OBA - EXP
49	QSMTLNTWR3102RL03	SMT - AOI - XRay - AOI - ASS_MANN - ASS_MAN - SelW - Pr - Mods - ICT - QA - OBA - EXP

	Produit	Routage des produits selon les centres
50	QBNRNTHW1206RL20	SMT - AOI - XRay - AOI - Pr - Mods - ICT - QA - OBA - EXP
51	QBNRNTHR44AARL19	SMT - AOI - XRay - AOI - Pr - Mods - ICT - QA - OBA - EXP
52	QSMTLNTN439AARL01	SMT - AOI - XRay - AOI - Pr - Mods - ICT - QA - OBA - EXP
53	QBNRNTNQ9604RL03	SMT - AOI - XRay - Pr - MEC - ASS_MAN - SelW - Mods - ICT - QA - OBA - EXP
54	QSMTLNTWR3106RL03	SMT - AOI - XRay - AOI - Pr - Mods - ICT - QA - OBA - EXP
55	QSTLNTWR3102RL03	SMT - AOI - XRay - Pr - MEC - ASS_MAN - SelW - Mods - ICT - QA - OBA - EXP
57	QBNRNTHW1206RL20	SMT - AOI - XRay - Pr - MEC - ASS_MAN - SelW - Mods - ICT - QA - OBA - EXP
58	QBNRNTHR44AARL19	SMT - AOI - XRay - Pr - Mods - ICT - QA - OBA - EXP
59	QSTLNTN439AARL01	SMT - AOI - XRay - Pr - Mods - ICT - QA - OBA - EXP
60	QBNRNTNQ9604RL03	SMT - AOI - XRay - Pr - Mods - ICT - QA - OBA - EXP

Étape 3 : Relations entre les activités

Lors de cette étape nous construisons un diagramme relationnel des centres qui met en relief les quantités des flux de produits qui voyagent entre chaque paire de centres (tableau A.2.4). Pour ce faire, nous avons calculé la somme des nombres de voyages entre chaque paire de centres en se basant sur les routages et les quantités des produits. Afin d'opérer avec les nombres de voyages, nous avons divisé la somme des quantités demandées, pour chaque type de produit, sur le nombre 20 qui définit la taille de lot moyen de manutention⁵⁶.

⁵⁶ Les produits voyagent, entre les centres, en moyenne en quantité de 20 dans des chariots de manutention.

Tableau A.2.4 Diagramme origine-destination des centres

		REC	EXP	SMT	MG_PL	AOI	Xray	ASS_MAN	SeIW	StdW	Pr	Mods	ICT	DEP	FCT	MEC	QA	OBA	BGA	NPI	RMA	Mag_	MAG_W	FP
		C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7	C8	C9	C10	C11	C12	C13	C14	C15	C16	C17	C18	C19	C20	C21	C22	C23
REC	C1																							
EXP	C2																							
SMT	C3					61																		
MG_PL	C4																							
AOI	C5						61																	
Xray	C6							30			12					14								
ASS_MAN	C7								21	31														
SeIW	C8										4	6		4			2							
StdW	C9										13	17												
Pr	C10											26					4							
Mods	C11												54											
ICT	C12											13			19	6	17							
DEP	C13											3				5								
FCT	C14											4					14	6						
MEC	C15																25							
QA	C16																		47					
OBA	C17			44																				
BGA	C18																							
NPI	C19																							
RMA	C20																							
Mag_	C21																							
MAG_W	C22																							
FP	C23												5					2						

Étape 4 : tableau relationnel

Lors de cette étape, nous transformons les relations établies entre les centres en terme de proximité en une organisation spatiale : nous plaçons les centres selon une organisation basée sur la proximité. Pour ce faire, nous commençons par classifier les paires de centres selon les quantités de produits qui y circulent (figure A.2.2). Ensuite, nous affilions, à chaque paire de centres, un code de lettre illustrant l'importance de proximité (tableau A.2.6). La description de tous les codes de lettres définissant l'importance de proximité est donnée dans le tableau A.2.5.

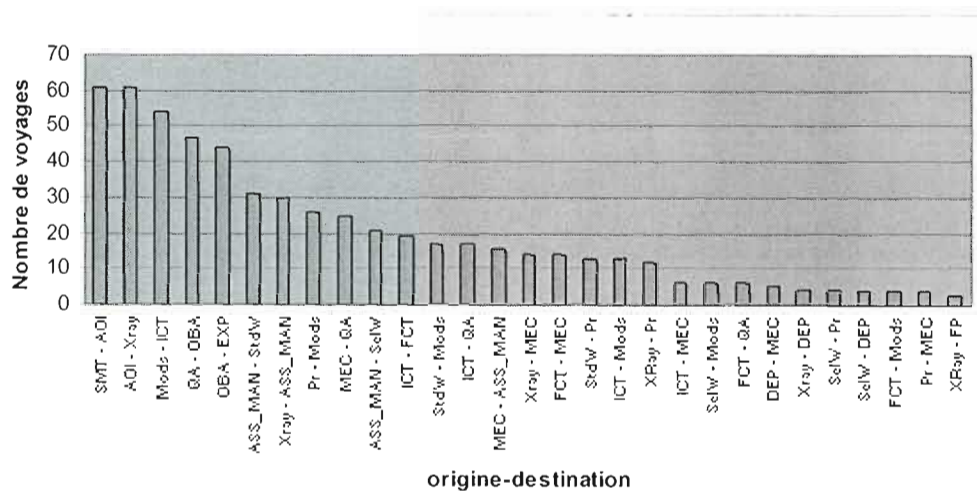


Figure A.2.2 Flux entre les centres (origine-destination)

Tableau A.2.5 Description des codes de lettres définissant l'importance de proximité











Valeur	Pondération	Symbole	Signification	Couleur
A	4		Absolue	
E	3		Très important	
I	2		Important	
O	1		Ordinaire	
U	0		Non important	

Tableau A.2.6 Tableau relationnel des centres

cellule	Nombre de voyages	Code
SMT - AOI	61	A
AOI - Xray	61	A
Mods - ICT	54	A
QA - OBA	47	A
OBA - EXP	44	A
ASS_MAN - StdW	31	E
Xray - ASS_MAN	30	E
Pr - Mods	26	E
MEC - QA	25	E
ASS_MAN - SelW	21	E
ICT - FCT	19	I
StdW - Mods	17	I
ICT - QA	17	I
MEC - ASS_MAN	16	I
Xray - MEC	14	I
FCT - MEC	14	I
StdW - Pr	13	I
ICT - Mods	13	I
XRay - Pr	12	I
MAG_W - StdW	-	I
MAG_W - SelW	-	I
Mag ICT - ICT	-	I
BGA - Xray	-	I
MG_PL - SMT	-	I
ICT - MEC	6	
SelW - Mods	6	
FCT - QA	6	
DEP - MEC	5	
Xray - DEP	4	U
SelW - Pr	4	U
SelW - DEP	4	U
FCT - Mods	4	U
Pr - MEC	4	U
XRay - FP	3	U
DEP - Mods	3	U
FP - MEC	3	U
SelW - QA	2	U

Étape 5 : diagramme relationnel spatial

Dans cette phase, nous transformons les relations de proximité en une organisation spatiale des centres. Pour ce faire nous allons procéder en 5 phases.

- Phase 1 : placer les centres ayant les relations A (figure A.2.3). Les chiffres encerclés désignent les numéros de centres déjà présentés dans le tableau A.2.4.

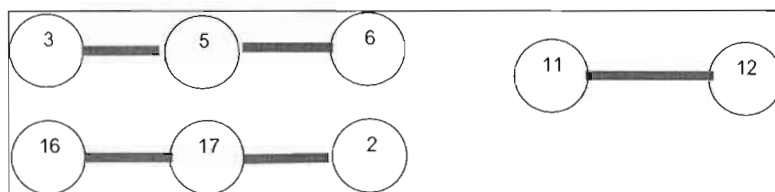


Figure A.2.3 Placement des centres ayant les relations A, phase 1 de l'étape du diagramme relationnel spatial

- Phase 2 : ajouter les centres qui ont les relations E avec ceux qui sont déjà placés (figure A.2.4).

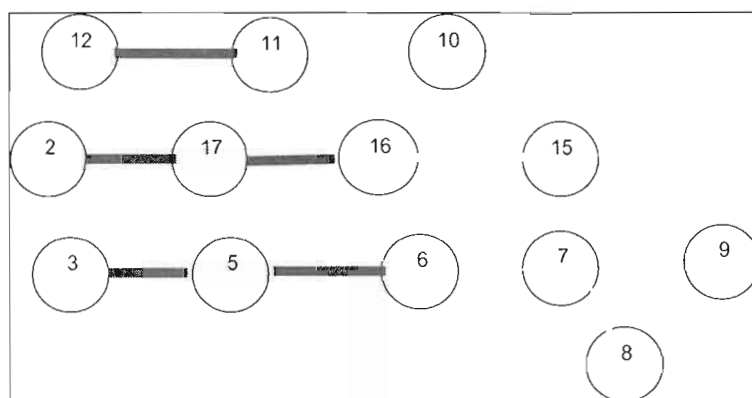


Figure A.2.4 Placement des centres ayant les relations E, phase 2 de l'étape du diagramme relationnel spatial

- Phase 5: ajouter les centres qui ont les relations U avec ceux qui sont déjà placés (figure A.2.7).

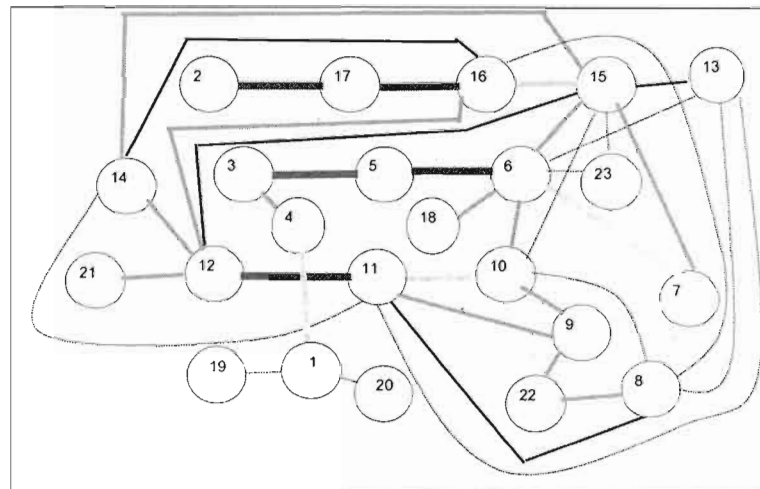


Figure A.2.7 Placement des centres ayant les relations U, phase 5 de l'étape du diagramme relationnel spatial

Pour mieux présenter le diagramme final de la phase 5, nous proposons la figure A.2.8 où nous montrons les noms des centres au lieu des numéros.

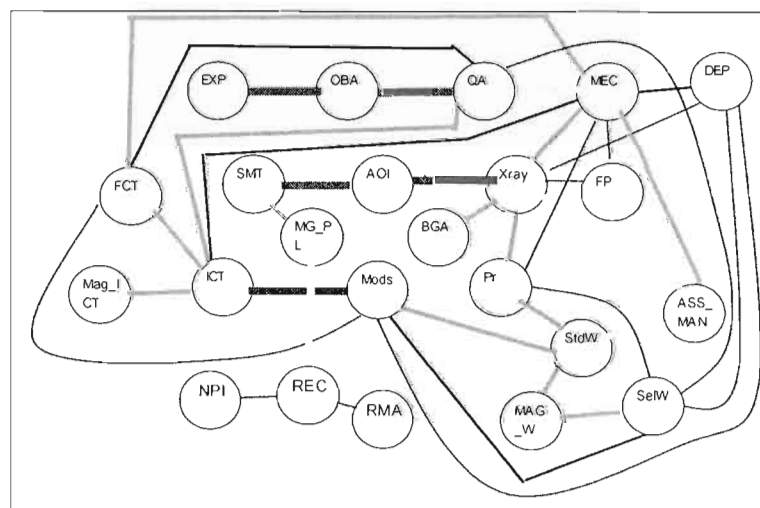


Figure A.2.8 Diagramme final des placements des centres, phase 5 de l'étape du diagramme relationnel spatial

Étape 6 : espace requis

Il y a plusieurs façons de calculer les espaces dans une implantation donnée. Pour notre cas, nous avons opté pour la méthode de Tompkins. Cette méthode consiste à déterminer N (nombre de machines pour chaque centre), calculer la surface occupée par chaque type de machine, calculer les espaces occupés par les produits en-cours, et enfin calculer la surface du centre qui englobe le tout (équation A.2.1).

$$\text{Surface du centre} = ((N * S_m) + S_{pc}) * C_m \quad (\text{A.2.1})$$

N: nombre de machines dans le centre;
 S_m: surface occupée par une machine;
 S_{pc}: espace occupé par les produits en-cours;
 C_m: coefficient de manutention.

Le choix du coefficient de manutention dépend de la largeur de la plus large charge :

<i>Largeur de la plus large charge à déplacer (LMAX)</i>	<i>% d'allocation pour les allées</i>
LMAX < 6'	5 à 10%
6' ≤ LMAX ≤ 12'	10 à 20%
12' ≤ LMAX ≤ 18'	20 à 30%
LMAX > 18'	30 à 40%

Dans le tableau A.2.7, nous présentons les surfaces calculées de tous les centres.

Tableau A.2.7 Surfaces calculées des centres, méthode de Tompkins

	Cellule	N	Sm	Spc	Cm	S_cellule (po carré)	S_cellule (pi carré)
C1	REC	1	70000	0	1,05	73500	510
C2	EXP	1	65000	0	1,05	68250	474
C3	SMT	1	1541239	15000	1,05	1634051	11348
C4	MG_PL	1	198770	0	1,05	208709	1449
C5	AOI	3	2916	5000	1,05	14435	100
C6	Xray	3	19800	10000	1,05	72870	506
C7	ASS_MAN	8	4900	8000	1,05	49560	344
C8	SelW	2	34160	7000	1,05	79086	549
C9	StdW	1	23653	3000	1,05	27986	194
C10	Pr	2	3540	5000	1,05	12684	88
C11	Mods	20	4900	5000	1,05	108150	751
C12	ICT	10	6984	5000	1,05	78582	546
C13	DEP	1	14071	2000	1,05	16874	117
C14	FCT	3	4900	3000	1,05	18585	129
C15	MEC	9	4900	3000	1,05	49455	343
C16	QA	9	4900	5000	1,05	51555	358
C17	OBA	4	4900	5000	1,05	25830	179
C18	BGA	5	12000	3000	1,05	66150	460
C19	NPI	1	410356	0	1,05	430874	2992
C20	RMA	1	50000	1000	1,05	53550	372
C21	Mag ICT	1	15000	0	1,05	15750	109
C22	MAG_W	1	13000	0	1,05	13650	95
C23	FP	1	6552	2000	1,05	8980	62
					Surface totale	3179116	22075

Étape 7 : relationnel de l'espace

Dans cette étape, nous allons reprendre le diagramme relationnel déjà fait et nous lui intégrons l'espace de chaque centre. Pour ce faire, nous allons utiliser un principe de structure générale d'usine dont le nom est : module de dimension "N". Si nos centres sont tous rectangulaires, ils pourraient tous avoir un de leurs côté multiple de N. Le calcul de N ainsi que l'illustration de son module est présentée dans la figure A.2.9.

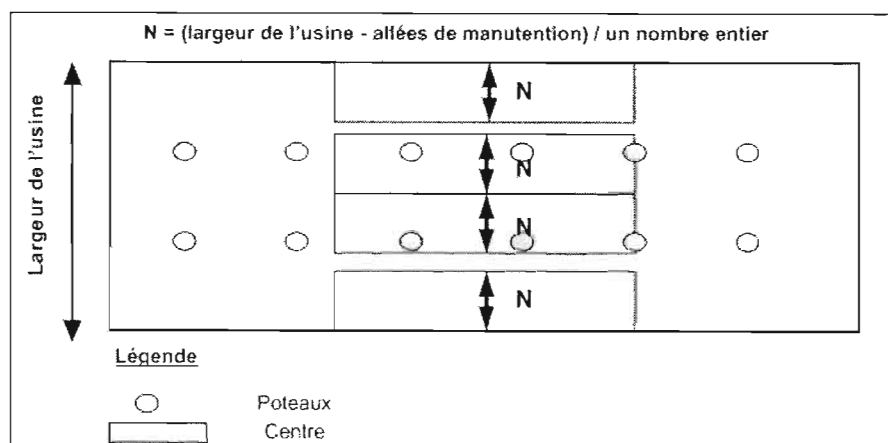


Figure A.2.9 Illustration du module de dimension "N"

Pour un coefficient de Tompkins de 1,15, nous recalculons les surfaces des centres (tableau A.2.8).

Tableau A.2.8 Recalcul des surfaces des centres avec un coefficient de Tompkins de 1,15

	Cellule	S_cellule (po. carré)	S_cellule corrigée (po. carré)	S_cellule corrigée (pi. carré)
C1	REC	73500	84525	587
C2	EXP	68250	78487	545
C3	SMT	1634051	1879158	13050
C4	MG_PL	208709	240015	1667
C5	AOI	14435	16600	115
C6	Xray	72870	83800	582
C7	ASS_MAN	49560	56994	396
C8	SelW	79086	90948	632
C9	StdW	27986	32183	223
C10	Pr	12684	14586	101
C11	Mods	108150	124372	864
C12	ICT	78582	90369	628
C13	DEP	16874	19405	135
C14	FCT	18585	21372	148
C15	MEC	49455	56873	395
C16	QA	51555	59288	412
C17	OBA	25830	29704	206
C18	BGA	66150	76072	528
C19	NPI	430874	495504	3441
C20	RMA	53550	61582	428
C21	Mag ICT	15750	18112	126
C22	MAG W	13650	15697	109
C23	FP	8980	10326	72
	Surface totale	3179116	3655972	25390

Nous prenons 2 allées de circulation.

$$N = (\text{Largeur de l'usine} - \text{allées de manutention}) / \text{un nombre entier} \quad (\text{A.2.2})$$

$$\text{D'où } N = (170 - 2 * 4,5) / 3 = 54 (\text{pi})$$

Dans le tableau A.2.9, nous présentons les résultats de calculs des côtés des centres selon le N trouvé dans l'équation A.2.2.

Tableau A.2.9 Dimensionnement des centres

	Cellule	Surface (pi. carré)	I (pi)	L (pi)
C1	REC	587	54	11
C2	EXP	545	54	10
C3	SMT	13050	108	121
C4	MG_PL	1667	54	31
C5	AOI	115	14	8
C6	Xray	582	54	11
C7	ASS_MAN	396	54	7
C8	SelW	632	54	12
C9	StdW	223	27	8
C10	Pr	101	14	7
C11	Mods	864	54	16
C12	ICT	628	54	12
C13	DEP	135	14	10
C14	FCT	148	14	11
C15	MEC	395	27	15
C16	QA	412	27	15
C17	OBA	206	14	15
C18	BGA	528	27	20
C19	NPI	3441	108	32
C20	RMA	428	27	16
C21	Mag ICT	126	14	9
C22	MAG W	109	14	8
C23	FP	72	14	5

Enfin, nous concluons cette démarche de conception d'implantation de la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon la méthode SLP, et nous présentons le résultat final de cette conception dans la figure A.2.10 dont les dimensions des centres sont données dans le tableau A.2.9.

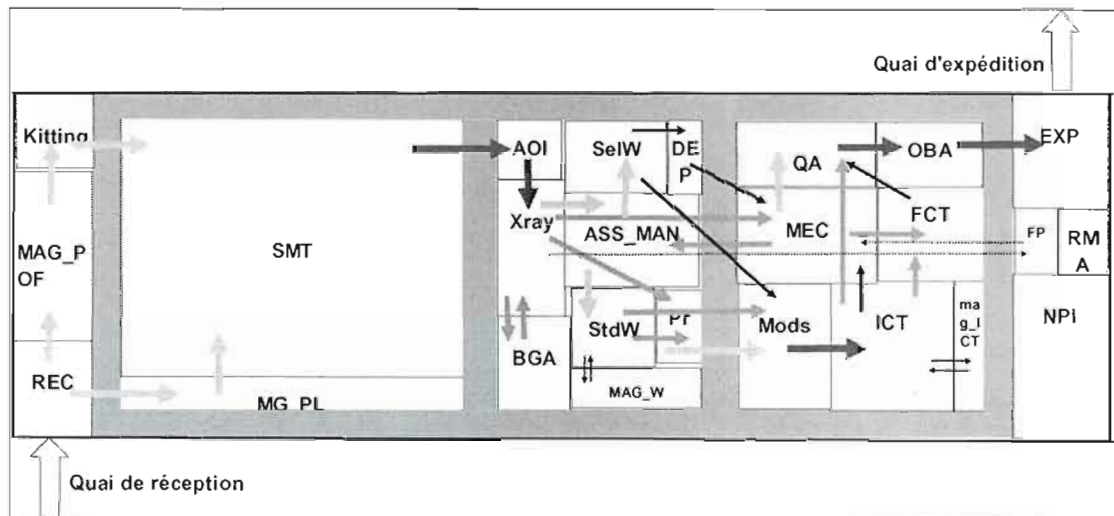


Figure A.2.10 Implantation générale de la Phase I conçue selon la méthode SLP

Aménagement produit (algorithme de Kilbridge et Wester)

Pour commencer nous devons d'abord calculer le takt time de la phase I. La demande trimestrielle globale est égale à 67 099 (unités). En terme de production, le travail se fait 22h / 24h et 5j / 7j. Ce qui fait que pour une période de 12 semaines, le temps travaillé est égal à $22 * 5 * 12 = 1320 \text{ H} = 79\,200 \text{ mn}$. Donc le takt time est égal à $79200 \text{ (unités)} / 67099 \text{ (unités)} = 1,18 \text{ mn}$. Ce qui veut dire qu'à chaque 1,18 mn, une carte doit sortir à la fin de la chaîne de production.

Pour concevoir une chaîne d'assemblage (aménagement produit), nous avons le choix entre deux méthodes : la programmation mathématique ou les procédures heuristiques. Nous avons opté pour le deuxième choix, celui des procédures heuristiques et précisément pour celui de l'algorithme déterministe de Starr (1978)⁵⁷ dont les étapes de procédure sont inspirées de l'algorithme de Kilbridge et Wester.

Comme le montre la figure A.2.11, les opérations qui constituent le processus d'assemblage des cartes dans la phase I commencent par le placement des composants MSD sur les cartes (opérations SMT) et finissent par le stockage des produits dans la zone d'expédition (opération EXP).

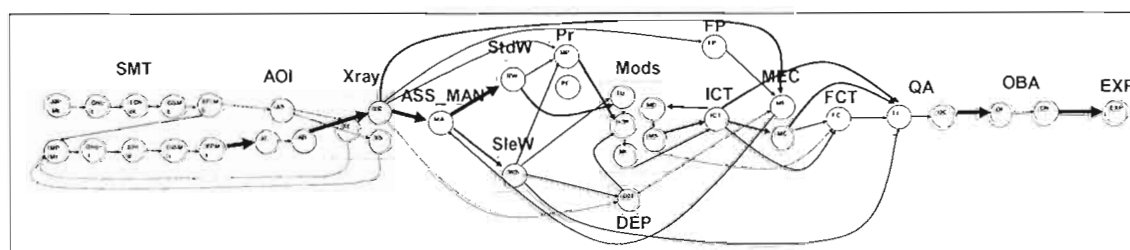


Figure A.2.11 Processus d'assemblage des PCBs dans la Phase I chez Sanmina-SCI
Pointe Claire

⁵⁷ M. K. Starr, *Opération Management*, Prentice-Hall, 1978, p. 202-204.

La conception d'une chaîne d'assemblage consiste à appliquer les trois étapes suivantes.

Étape1 : après avoir classé au premier niveau les opérations qui n'ont pas d'antécédents, on les marque par un soulignement. Ainsi, les opérations du nouveau niveau sont celles qui ne sont pas marquées de la colonne des opérations qui n'ont plus d'antécédents.

Étape2 : dans les deux colonnes, celle des opérations et celle des antécédents, on souligne les opérations qui viennent d'être affectées au dernier niveau analysé.

Étape3 : on refait l'étape1 jusqu'à ce qu'il ne reste plus d'opérations non soulignées.

Après 19 itérations, nous avons obtenu les résultats illustrés dans le tableau A.2.10.

.

Tableau A.2.10 Classification des opérations par niveau d'antécédence selon
l'algorithme de Kilbridge

Opération i	Niveau	Temps d'opération T_i (mn)
SMTb	1	3
AS	2	2
XE	3	3
SMTt	4	3
AT	5	2
AB	6	2
XR	7	3
MA	8	2
FP	8	5
RW	9	6
WS	9	4
MP	10	2
TU	10	3
DEP	10	5
PW	11	10
MF	11	2
MI	12	1
ICT	13	3
PF	14	2
MD	14	4
MC	14	4
MS	15	1
FC	15	10
FI	16	3
QC	17	3
OP	18	3
CN	19	2

Nous remarquons que toutes les opérations ont des temps supérieurs au takt time : 1,18 mn. Dans l'industrie du PCBA, les postes les plus critiques (ceux qui demandent plus d'investissements) sont ceux SMTb et SMTt. Puisque le temps d'opération de ces postes de travail est de 3 mn, alors que le takt time est de 1,18 mn, nous aurons besoin, dans la Phase I, de 3 lignes d'assemblage SMT dédoublées (SMTb et SMTt) pour pouvoir satisfaire la demande. Ce qui fera en sorte que chaque ligne d'assemblage verra le takt

time comme $3 \times 1,18 = 3,54$ mn. Pour les autres opérations dont les temps d'exécution dépassent encore 3,54 mn, nous allons dédoubler leurs processeurs (tableau A.2.11).

Tableau A.2.11 Nombre de copies de chaque type de processeur dans une ligne de production

Opération i	niveau	Temps d'opération
		T_i en minute (nombre de processeurs)
SMTb	1	3 (1)
AS	2	2 (1)
XE	3	3 (1)
SMTt	4	3 (1)
AT	5	2 (1)
AB	6	2 (1)
XR	7	3 (1)
MA	8	2 (1)
FP	8	5 (2)
RW	9	6 (2)
WS	9	4 (2)
MP	10	2 (1)
TU	10	3 (1)
DEP	10	5 (2)
PW	11	10 (3)
MF	11	2 (1)
MI	12	1 (1)
ICT	13	3 (1)
PF	14	2 (1)
MD	14	4 (2)
MC	14	4 (2)
MS	15	1 (1)
FC	15	10 (3)
FI	16	3 (1)
QC	17	3 (1)
OP	18	3 (1)
CN	19	2 (1)

Puisque les processeurs ne sont pas disponibles à 100 % et que les produits Alcatel ne peuvent être produits que sur les lignes SMT 7 et 8, nous ajoutons une quatrième ligne de production dont la responsabilité sera l'assemblage des produits Alcatel.

En conclusion, nous pouvons dire que notre Phase I va être composée de 4 lignes. Chaque ligne contient une ligne SMT dédoublée pour faire l'assemblage des côtés haut et bas de la carte, ainsi que les autres processeurs mentionnés dans le tableau A.2.11. Chacune des quatre lignes formées verra le takt time comme 3,54 mn.

Aménagement cellulaire (méthode de King)

Comme nous l'avons mentionné dans la section 2.4, il existe plusieurs méthodes de conception des aménagements cellulaires. Dans ce présent cas d'étude, nous avons opté pour le choix de la méthode de King (1982) qui fait appel à une matrice d'incidence produit-processeur. Cette méthode interprète les «1» de la matrice comme des nombres binaires qui sont convertis en numérotation décimale. Les étapes de cette méthode sont les suivantes :

Étape 1: pour chaque rangée, on donne un nombre décimal;

Étape 2: selon un ordre décroissant des nombres décimaux, on reclasse les rangées;

Étape 3: pour chaque colonne, on donne un nombre décimal;

Étape 4: selon un ordre décroissant, on reclasse les colonnes;

Étape 5: on recommence ces étapes jusqu'à ce que l'on obtienne une matrice triangularisée.

Pour notre cas, nous allons monter des matrices binaires (produit, machine) de telle sorte que si le produit P nécessite le type de la machine m, nous mettrons un 1, sinon un 0. Puisque les lignes SMT ne peuvent être que linéaires, nous allons regrouper les machines de sérigraphie, de placement, de soudage par refusion, en une seule machine que nous nommerons ligne_SMT.

La méthode de King (1982), nous a permis de monter cinq cellules dont chacune est responsable de la production d'une famille de produits comme le montre le tableau A.2.12.

Tableau A.2.12 Illustration des cellules conçues selon la méthode de King (1982)

Cellule	Produits affectés à la cellule	Type de machines se trouvant dans la cellule
Cellule 1	QSTLNTCC06A8RL02	ligne_SMT, AOI, XRAY, zone_FI_QA, OBA, Zone_ASS_MAN, zone_MEC1, SW, zone_mods1, zone_TU, ICT, PR, zone_FCT
	QSTLNTCC06U2RL03	
	QSTLNTCC1122RL03	
	QSTLNTCC1124RL03	
	QBNRNTBP41BERL01	
	QBNRNTBP72BGRL01	
	QBNRNTBP83CARL02	
Cellule 2	QBIL109072RLP	ligne_SMT, AOI, XRAY, zone_FI_QA, OBA, Zone_ASS_MAN, zone_MEC1, SW, zone_mods1, zone_TU, zone_FCT, FP, RT
	QSTLNTCC06A8RL02	
	QSTLNTCC06U2RL03	
	QSTLNTCC1122RL03	
	QSTLNTCC1124RL03	
	QBNRNTBP41BERL01	
	QBNRNTBP72BGRL01	
	QBNRNTBP83CARL02	
	QBIL109072RLP	
	QSTLNTCC3902RL02	
	QSTLNTCC4404RL03	
	QSTLNTCC4702RL05	
	QBNRNTHR42AB	
	QBNRNTHR44AARL19	
	QBNRNTHR79AA	
Cellule 3	QBNRNTHR84EARL09	ligne_SMT, AOI, XRAY, zone_FI_QA, OBA, Zone_ASS_MAN, zone_MEC1, zone_mods1, zone_TU, ICT, PR, zone_FCT, RT, RW
	QBNRNTFP57ADRL02	
	QBNRNTFP60DARL02	
	QBNRNTFP79ACRL05	
	QBNRNTHR1702RL08	
	QBNRNTFN27ABRL02	
	QBNRNTFN43BCRL02	
	QBNRNTFN63BCRL03	
	QBNRNTFN92ABRL05	
	QBNRNTFP05ADRL02	
	QBNRNTHR1722PA01	
	QBNRNTHR2102RL08	
	QBNRNTHR2112PA01	
	QBNRNTHR24BARL13	
	QBNRNTHR26BARL13	
	QBNRNTHR39AB	
	QBIL110435RLA	
	QBIL300589-ARL12	
	QBNRNTHR42AB	
	QBNRNTHR44AARL20	
	QBNRNTHR79AA	
	QBNRNTHR84EARL10	
	QBNRNTFP57ADRL03	
	QBNRNTFP60DARL03	
	QBNRNTFP79ACRL06	

Cellule	Produits affectés à la cellule	Type de machines se trouvant dans la cellule
Cellule 4	QBIL110178-00RLW	ligne_SMT, AOI, XRAY, zone_FI_QA, OBA, zone_mods1, zone_TU, ICT, PR
	QSTLNT0H1602RL07	
	QSTLNT0H1904RL07	
	QSTLNT0H2002RL06	
	QSTLNT0H3402RL02	
	QSTLNTCC1522RL01	
	QSTLNTCC1536RL01	
	QSTLNTCC1538RL01	
	QBIL300588-ARL12	
	QALS82-0085-01-04	
Cellule 5	QALS82-0063-01-15	ligne_SMT, AOI, XRAY, zone_FI_QA, Zone_ASS_MAN, zone_MECl, SW, zone_mods1, zone_TU, ICT, PR
	QALS82-0063-02-01	
	QALS82-0063-02-02	
	QALS82-0069-01-11-P	
	QALS82-0068-02-07	
	QALS82-0075-01-08	
	QALS82-0076-01-10	
	QALS82-0077-01-08	
	QALS82-0078-01-09	
	QALS82-0081-01-09-P	
	QALS82-0082-02-01-P	
	QALS82-0026-02-14	

Dans le tableau A.2.13, nous donnons le nombre de copies de chaque type de machine affecté aux cellules formées.

Tableau A.2.13 Nombre de types de machines affectées aux cellules de production
formées

	cellule1	cellule2	cellule3	cellule4	cellule5
ligne_SMT	2	1	2	1	1
AOI	2	1	2	1	1
XRAY	2	1	2	1	1
zone_FI_QA (FI, QA)	2	1	2	1	1
OBA (CN,OP)	2	1	2	1	0
Zone_ASS MAN (MA)	1	1	2	0	1
zone_MEC1 (MF)	1	1	2	0	1
SW	2	1	0	0	1
zone_mods1 (MI, PW,TU)	5	1	6	1	1
zone_TU (TU)	2	1	2	0	1
ICT	2	0	2	1	1
PR (PP,PF,MP)	1	0	2	1	1
zone_FCT (FC,JT,PS)	3	0	6	0	0
FP	0	1	0	0	0
RT (RR,DEP)	0	1	1	0	0
RW	0	0	1	0	0
VCD (TH)	0	0	0	0	0
zone_mods2 (MD, MS)	0	0	0	0	0
	0	0	0	0	0

Nous nous arrêtons à la présentation de ces trois exemples de conception des aménagements dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, et nous passons à l'illustration graphique des dix-huit aménagements conçus dans Weblayout.

Aménagements conçus dans Weblayout

Les dix-huit aménagements que nous allons présenter dans cette section ont été conçus dans le cadre des organisations de production discutées dans le chapitre 2.

- ✓ Organisation de production “Fonction” : figures A.2.12, A.2.13, A.2.14.
- ✓ Organisation de production “Produit” : figures A.2.15, A.2.16, A.2.17.
- ✓ Organisation de production “Cellulaire” : figures A.2.18, A.2.19, A.2.20.
- ✓ Organisation de production “Fractale” : figures A.2.21, A.2.22, A.2.23.
- ✓ Organisation de production “Holographique” : figures A.2.24, A.2.25, A.2.26.
- ✓ Organisation de production “Réseau” : figures A.2.27, A.2.28, A.2.29.

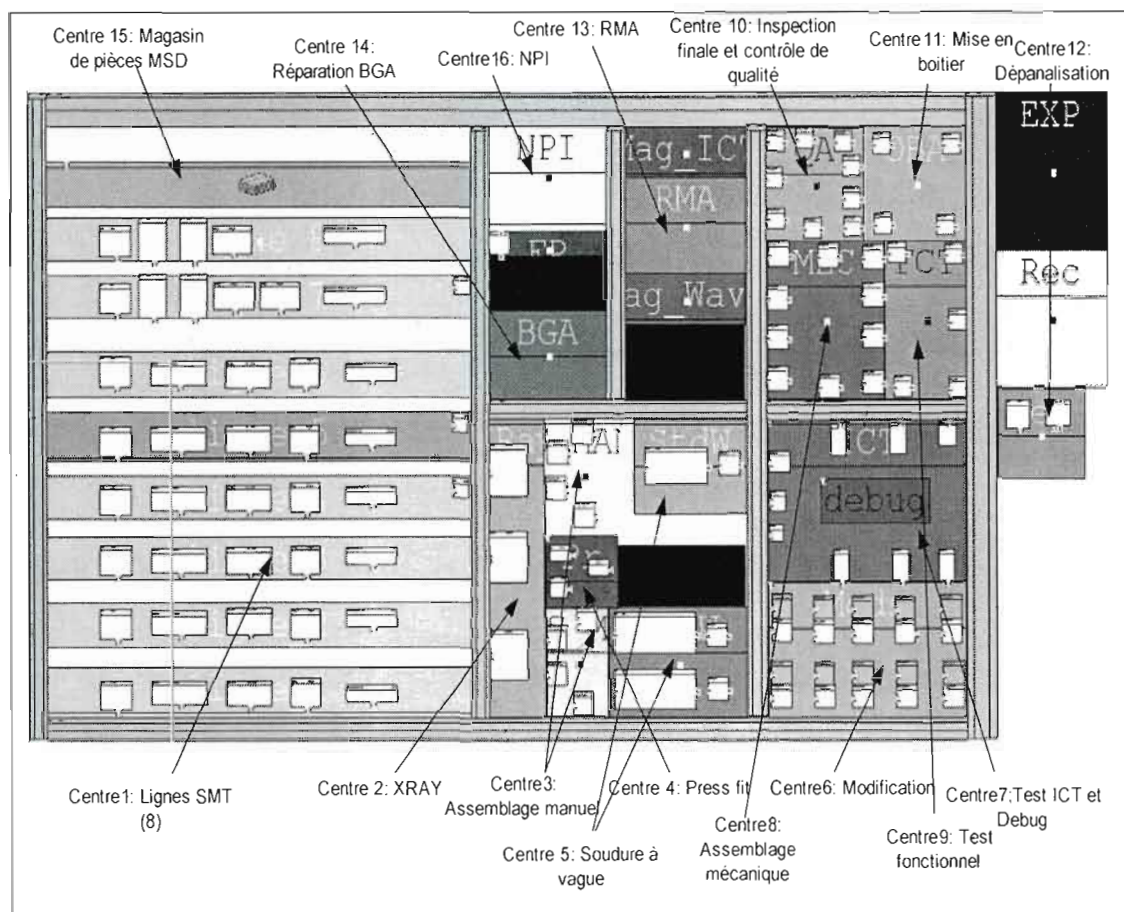


Figure A.2.12 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon la organisation de production “Fonction”: premier design, (aménagement existant actuellement)

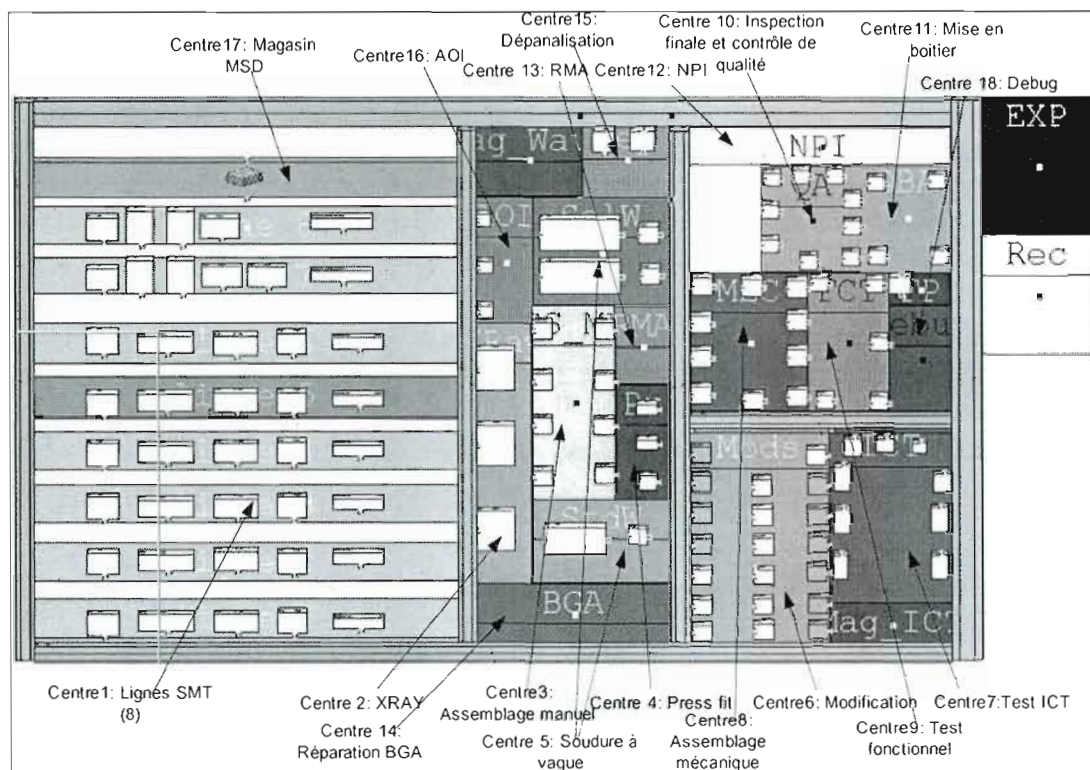


Figure A.2.13 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Fonction": deuxième design

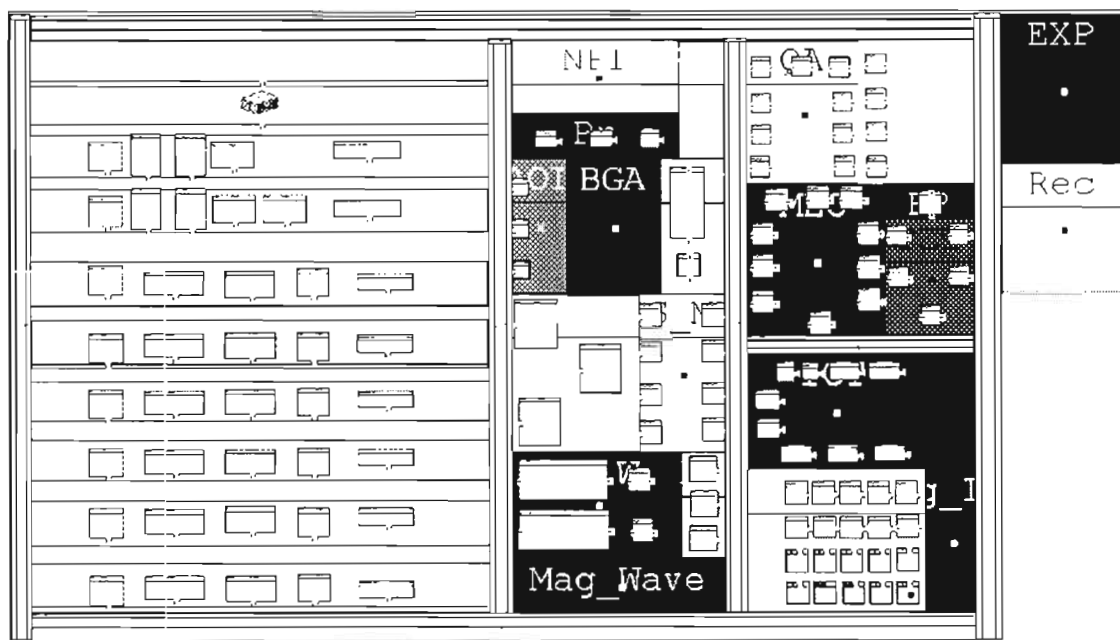


Figure A.2.14 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Fonction": troisième design

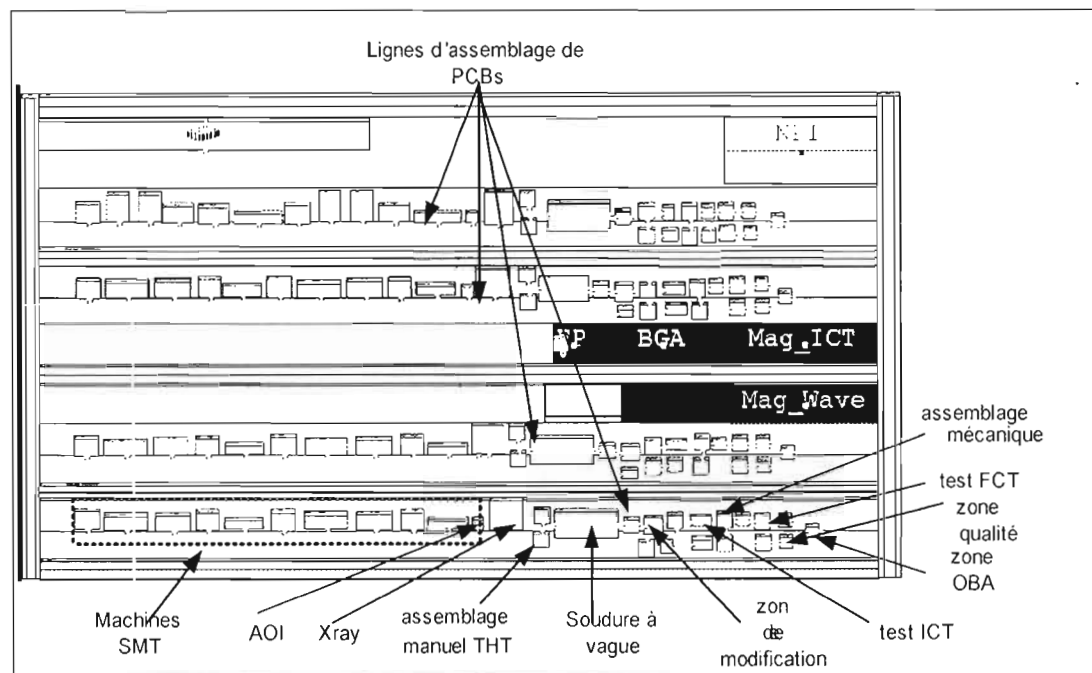


Figure A.2.15 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Produit": premier design

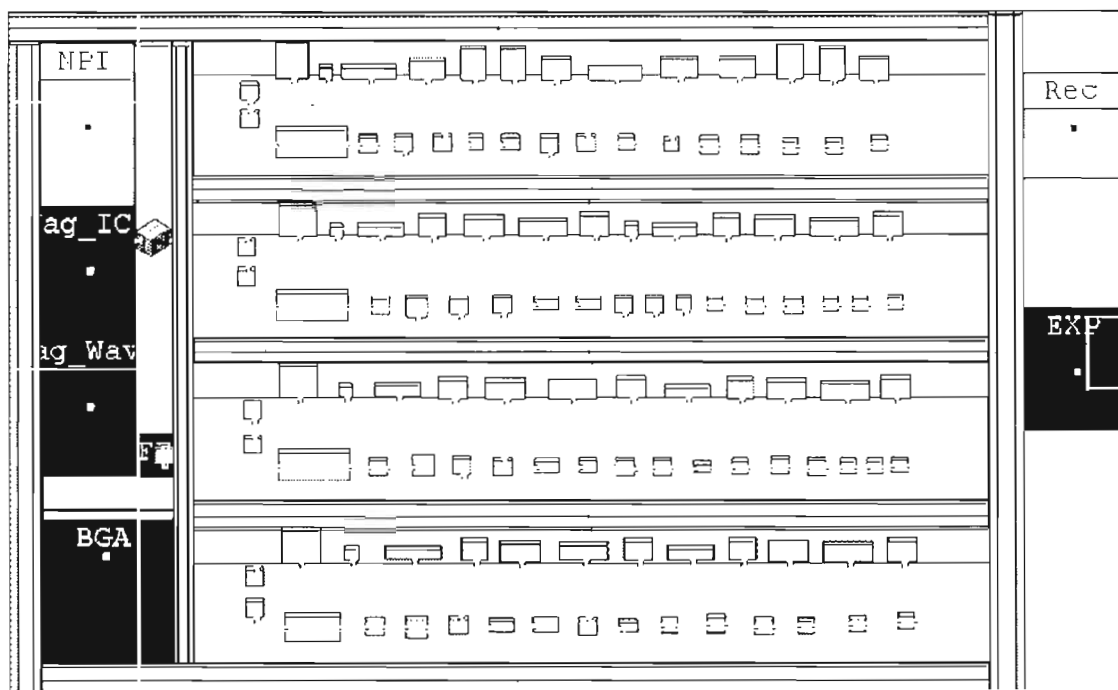


Figure A.2.16 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Produit": deuxième design

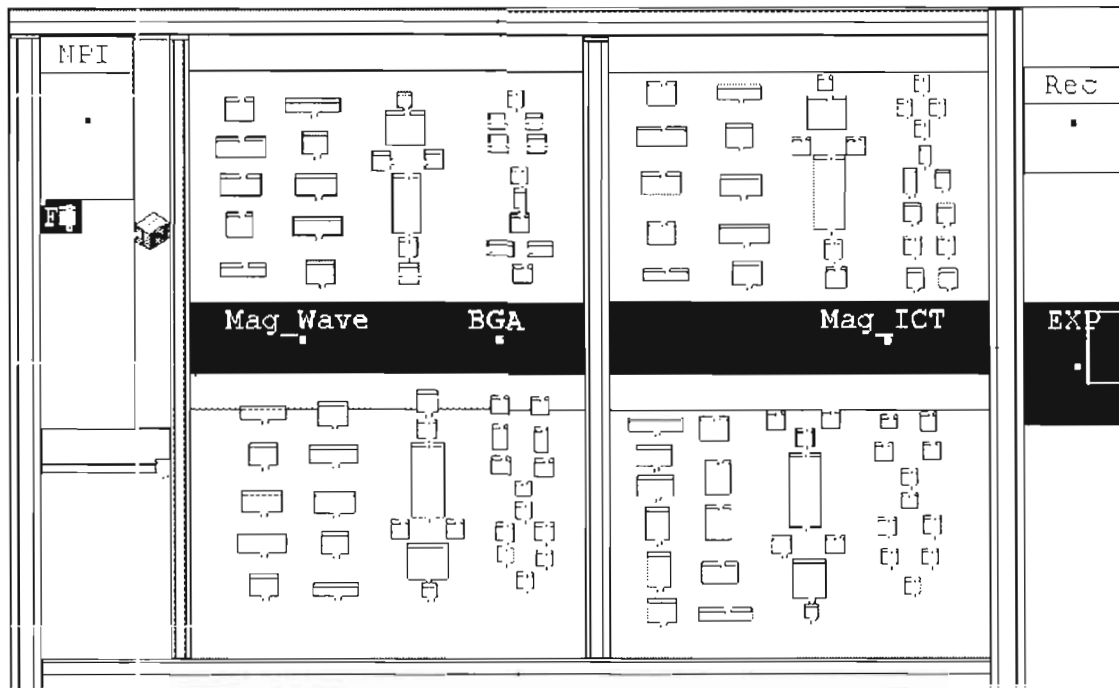


Figure A.2.17 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Produit": troisième design

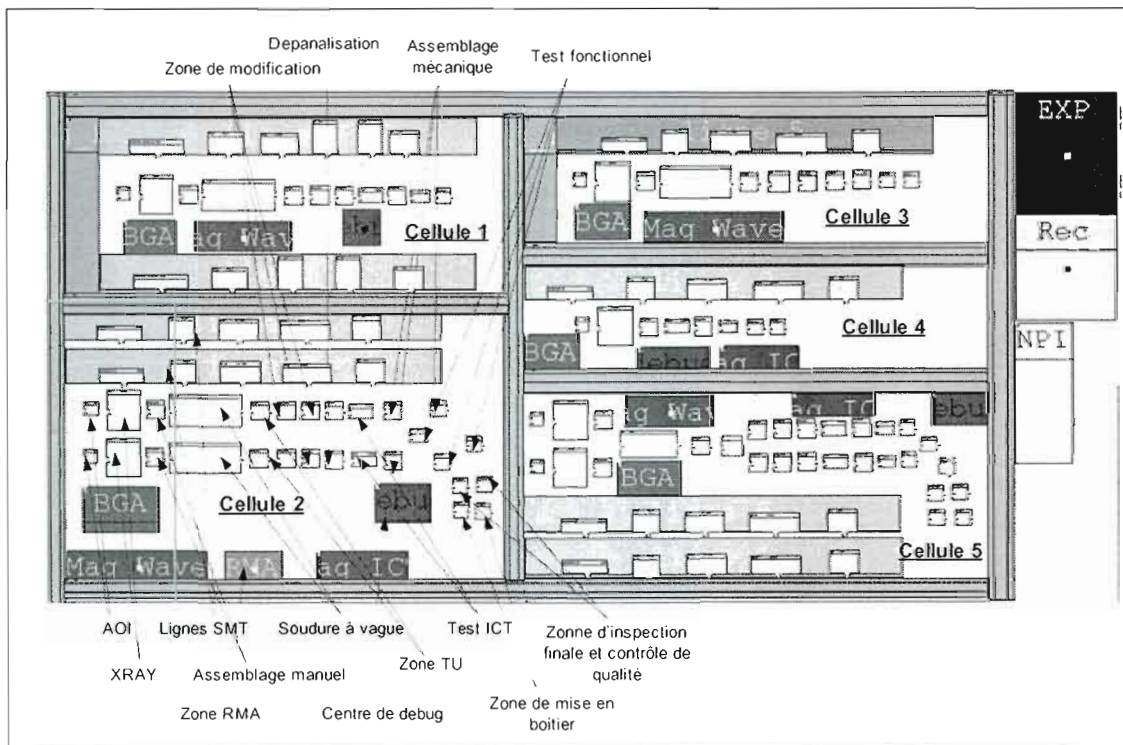


Figure A.2.18 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Cellulaire": premier design

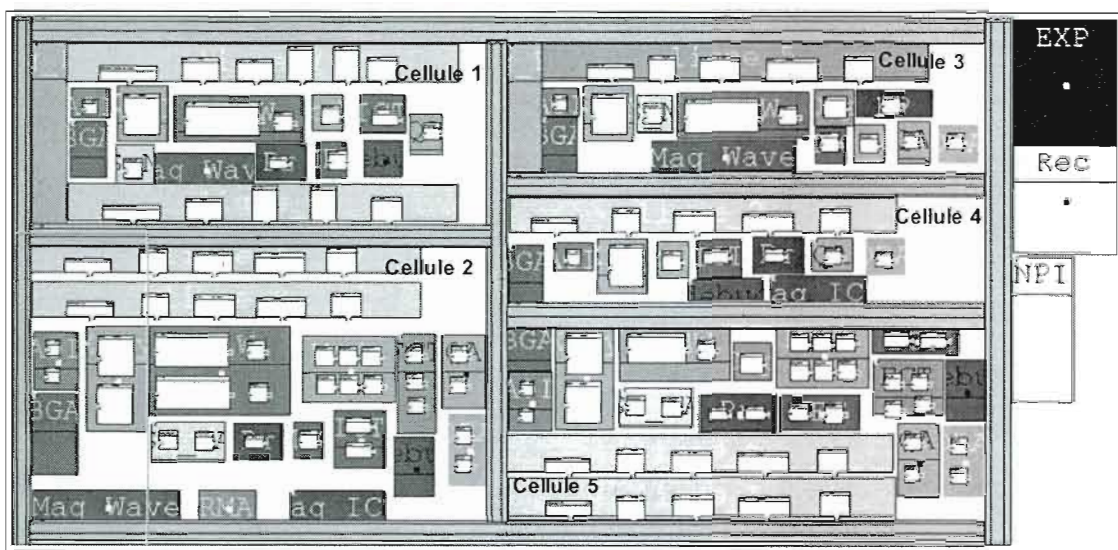


Figure A.2.19 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Cellulaire": deuxième design

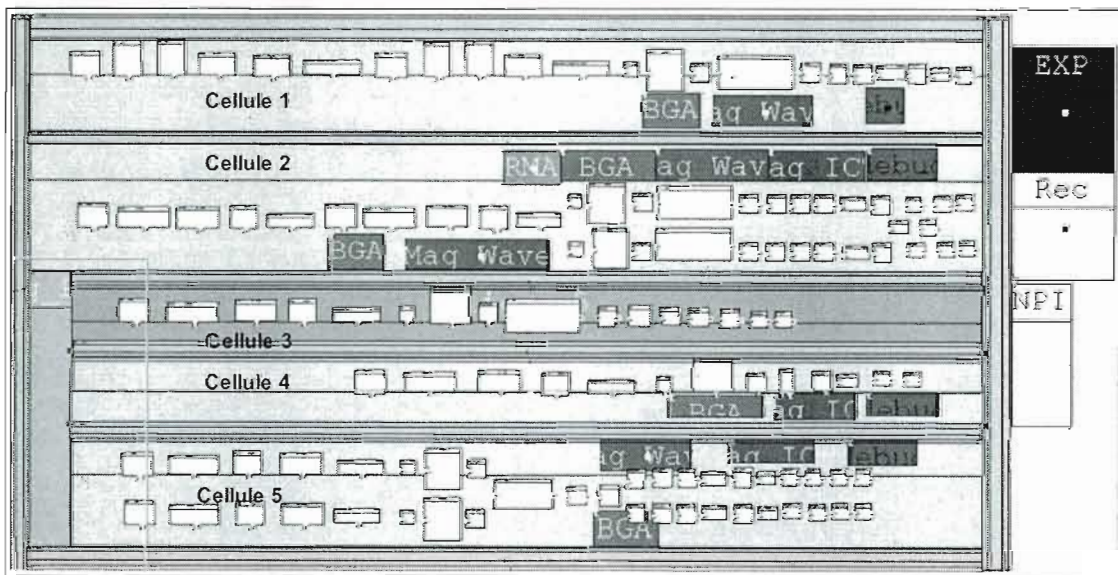


Figure A.2.20 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Cellulaire": troisième design

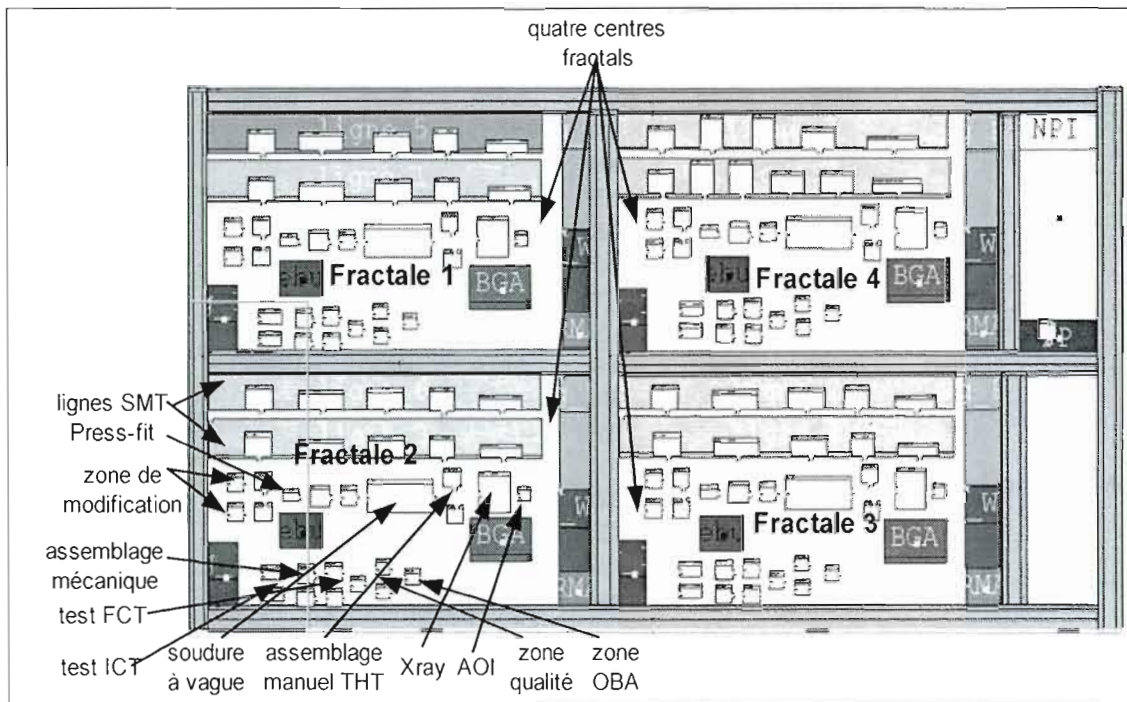


Figure A.2.21 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Fractale": premier design

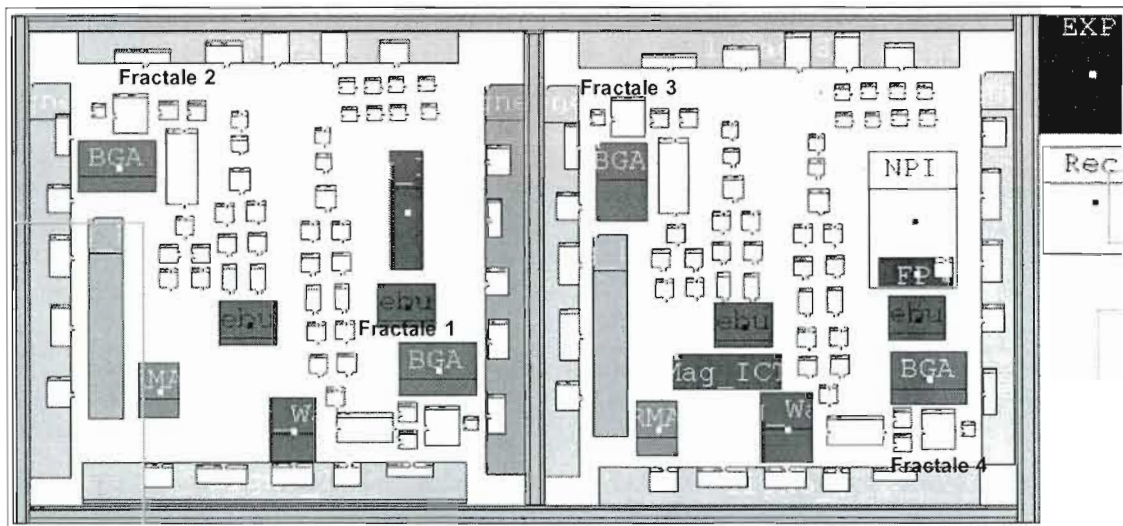


Figure A.2.22 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Fractale": deuxième design

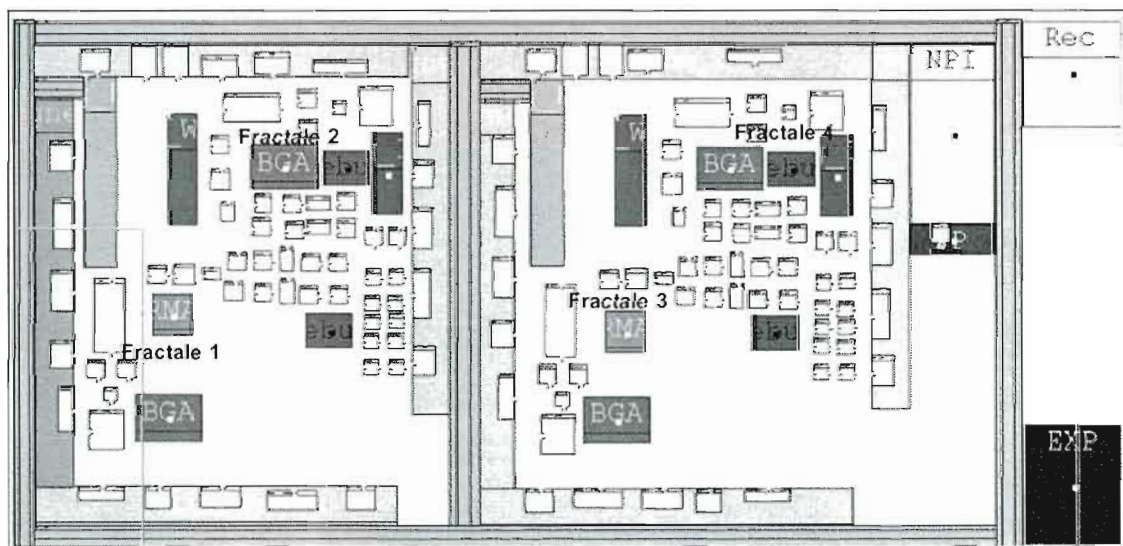


Figure A.2.23 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Fractale": troisième design

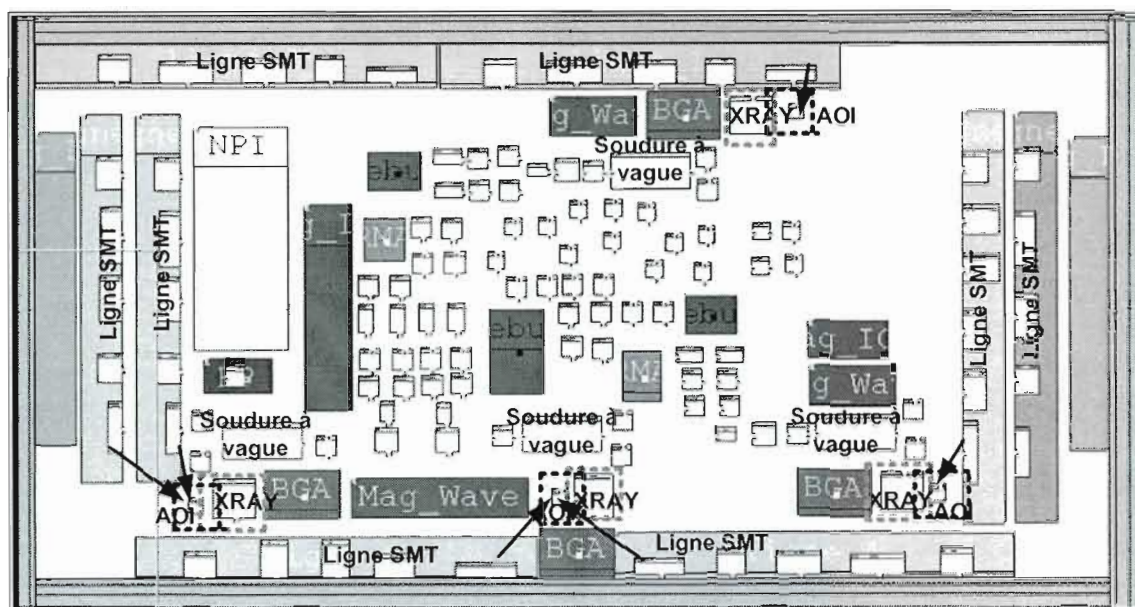


Figure A.2.24 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Holographique": premier design

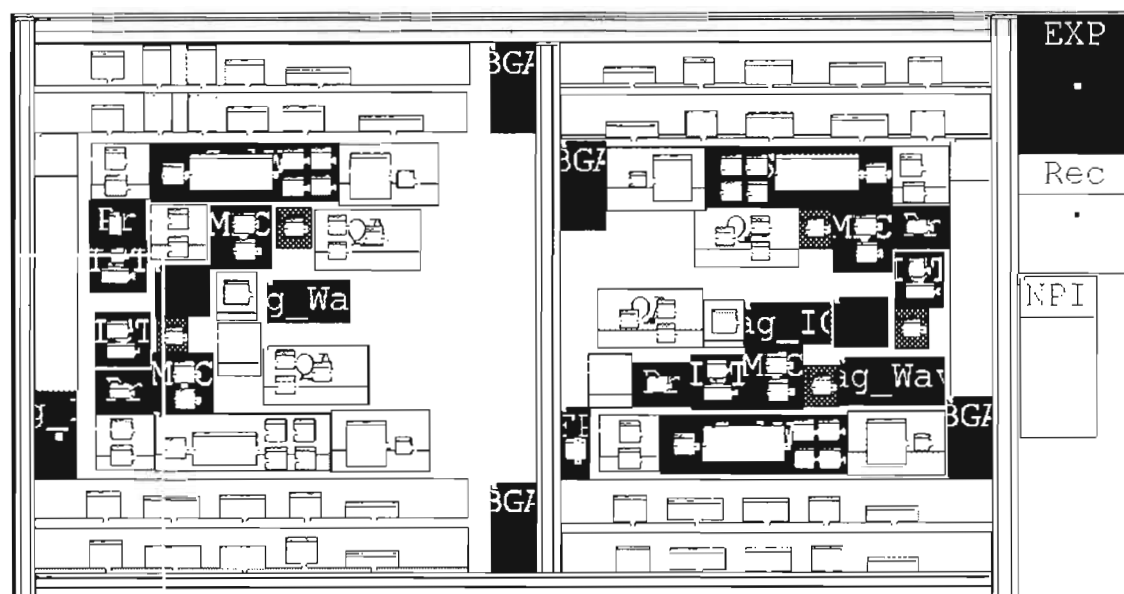


Figure A.2.25 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Holographique": deuxième design

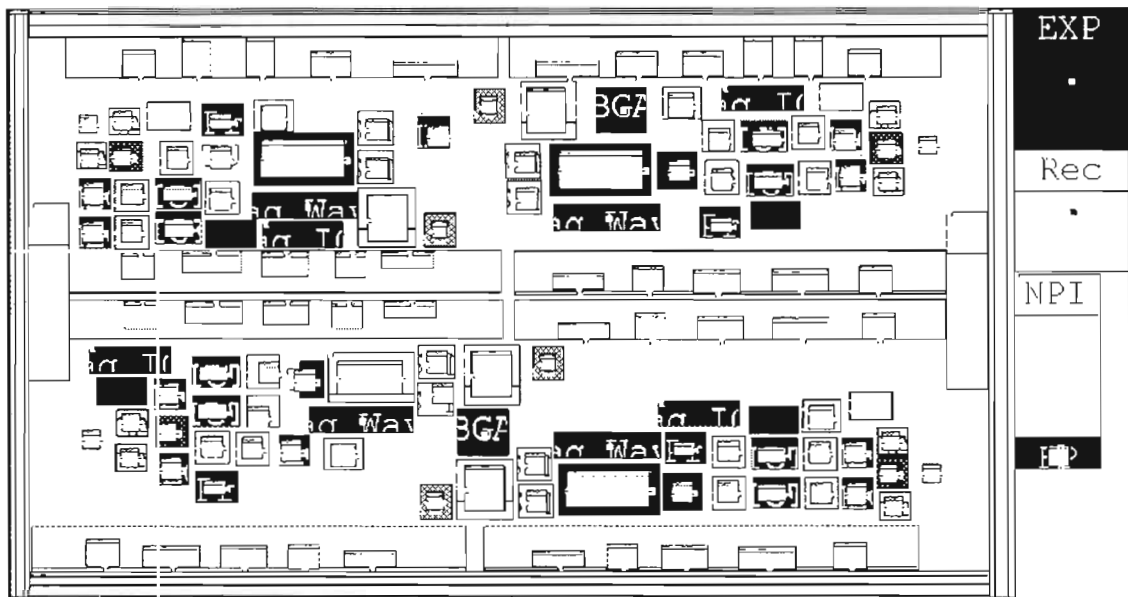


Figure A.2.26 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Holographique": troisième design

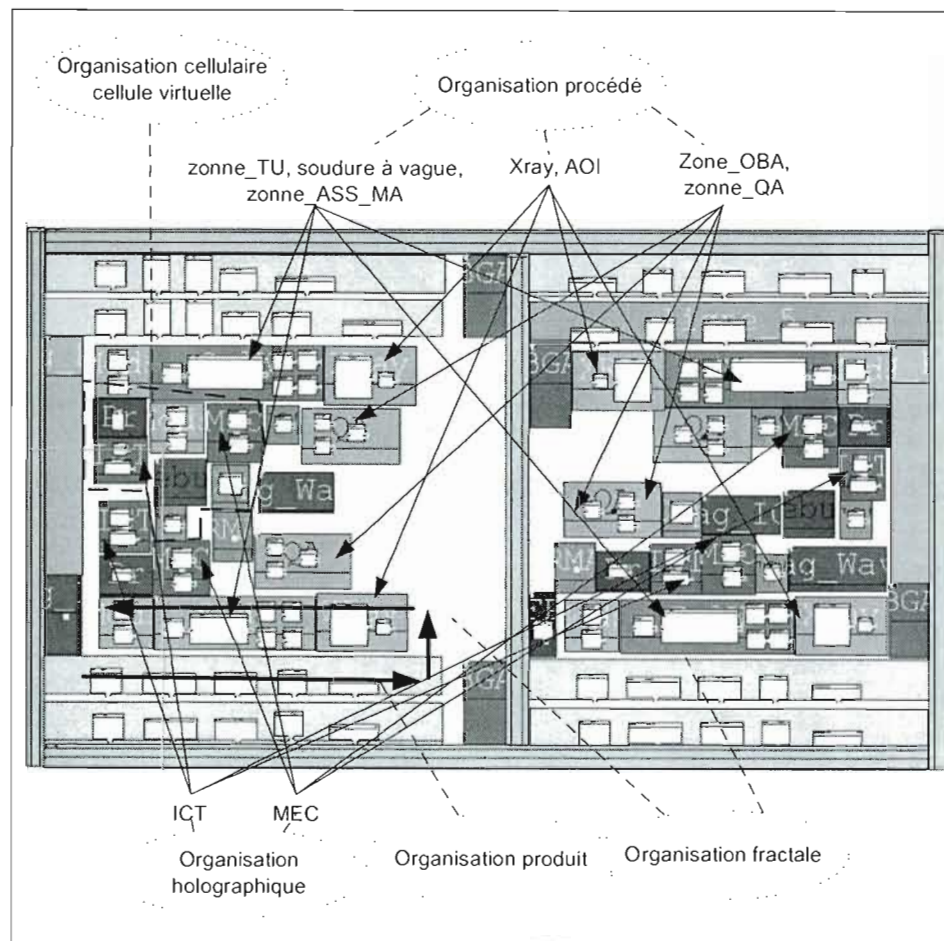


Figure A.2.27 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Réseau": premier design

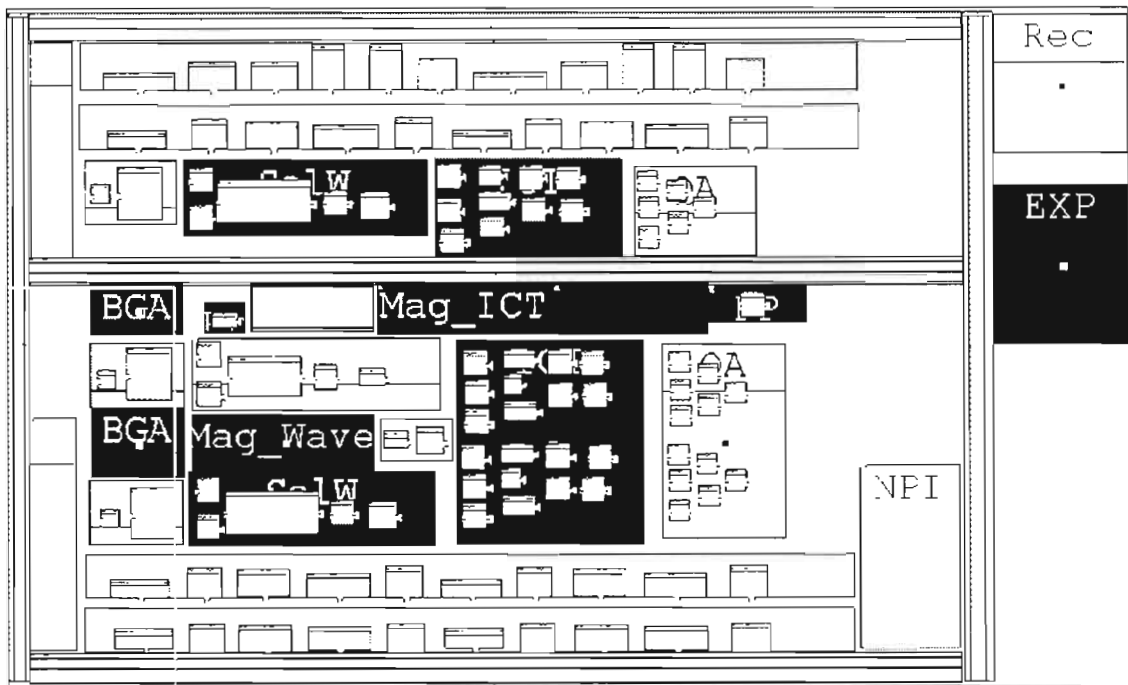


Figure A.2.28 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Réseau": deuxième design

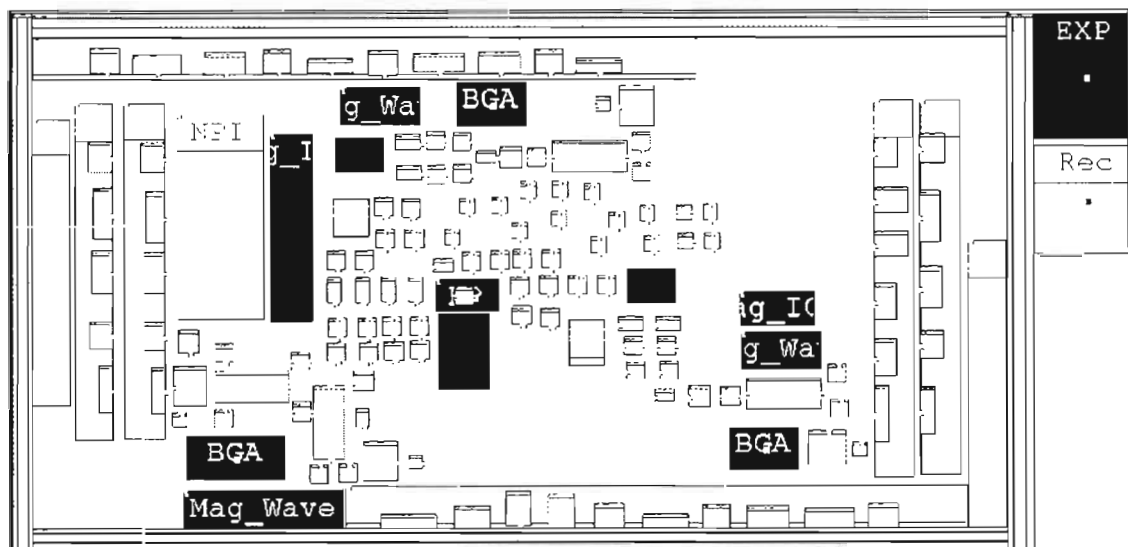


Figure A.2.29 Aménagement des ressources dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire, selon l'organisation de production "Réseau": troisième design

Exemple de résultats de simulation (aménagement fonctionnel 1)

Lors d'une simulation des flux de l'aménagement fonctionnel 1 dans Weblayout pour une période de 12 semaines, nous avons eu comme résultats les flux des produits illustrés dans la figure A.2.30 et chiffrés dans la figure A.2.32. Afin de bien faire apparaître les routages des produits dans la Phase I, nous présentons dans la figure A.2.31 la simulation des flux d'un seul type de produit (QALS82-0085-01-04).

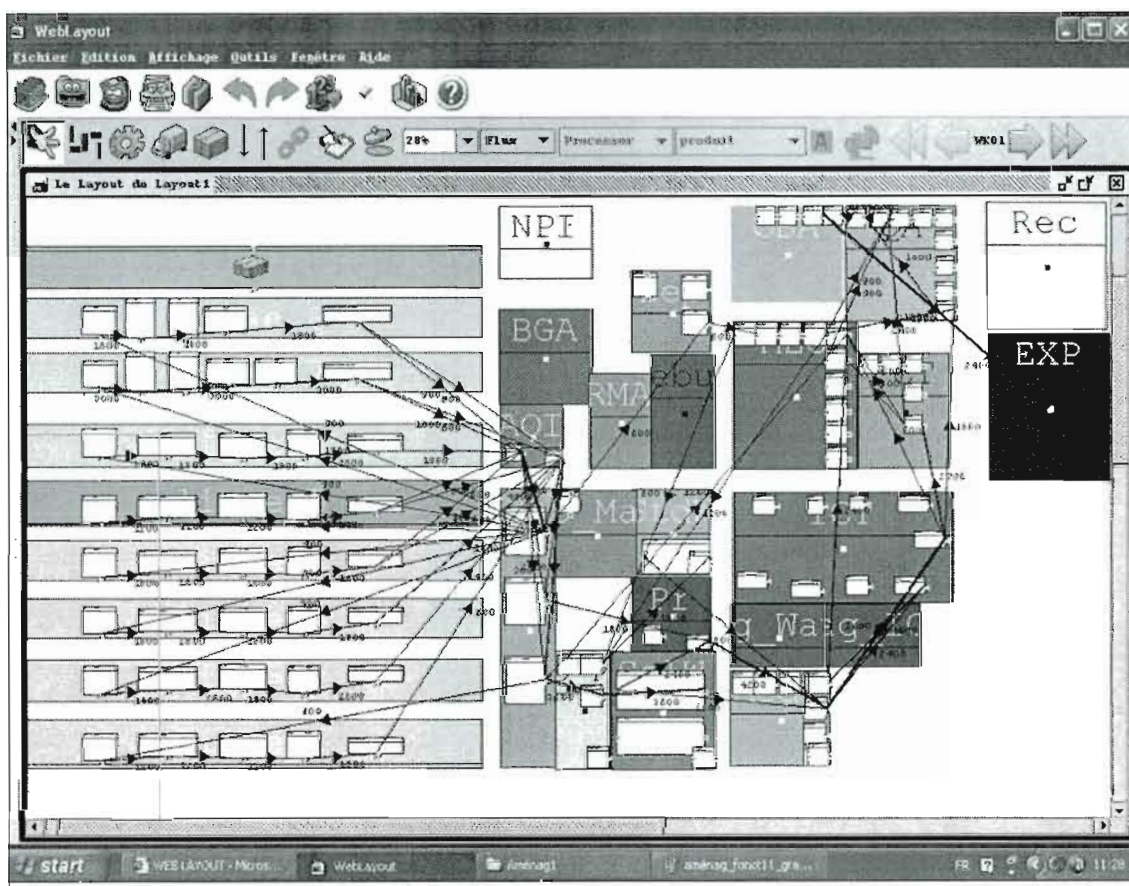


Figure A.2.30 Simulation des flux dans la Phase I, chez Sanmina-SCI Pointe Claire, aménagement fonctionnel 1

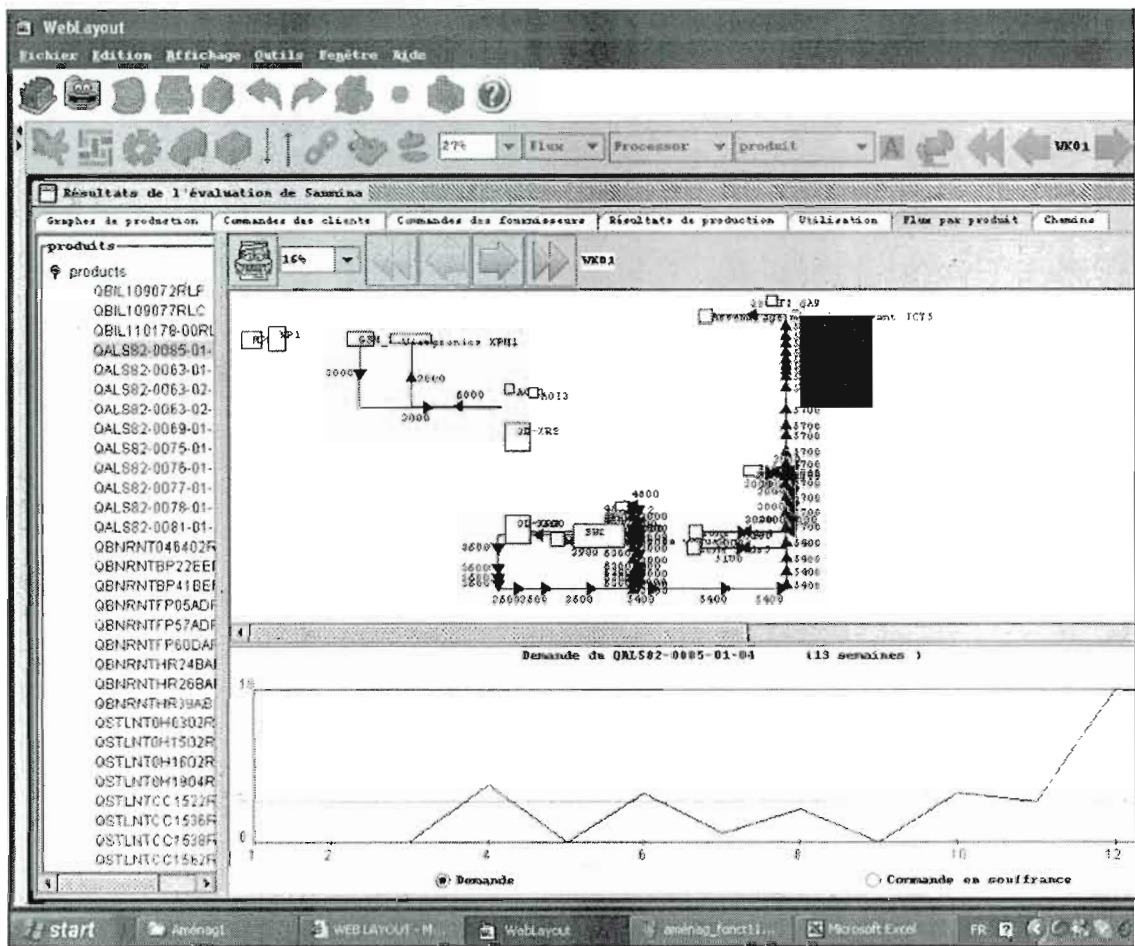
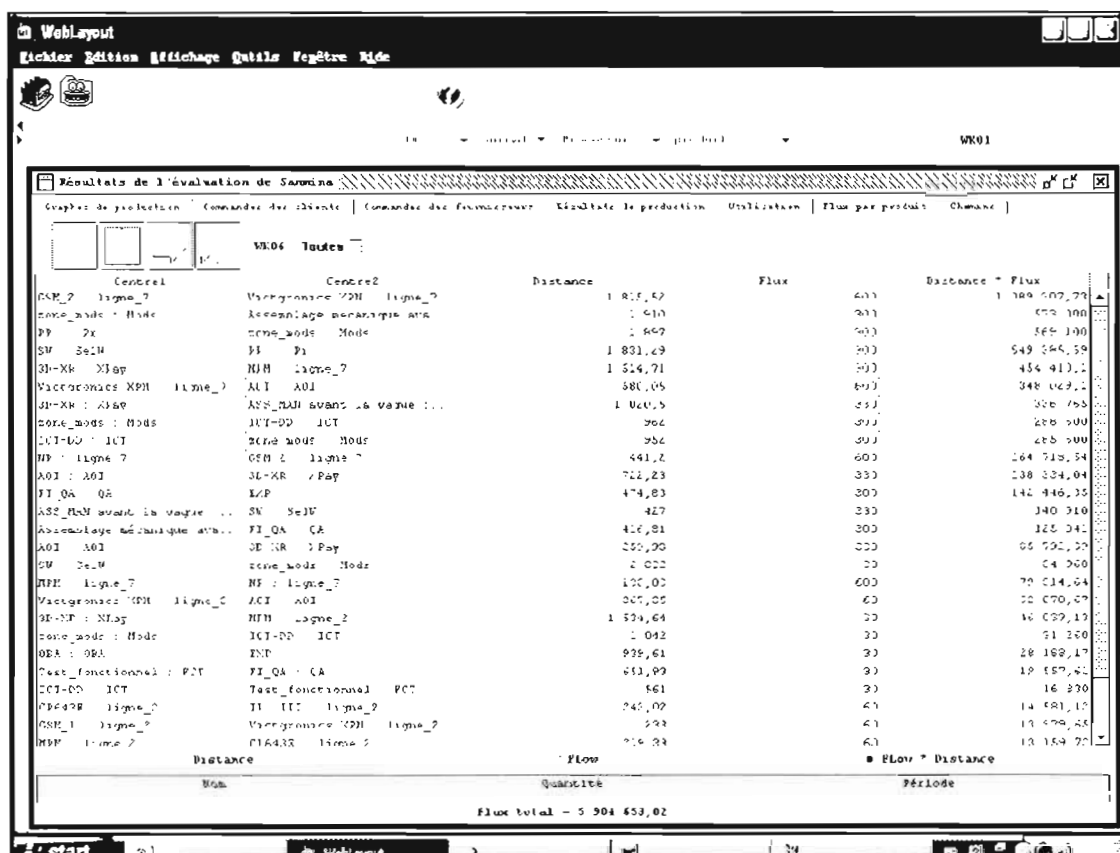


Figure A.2.31 Simulation des flux d'un type de produit dans la Phase I, chez Sanmina-SCI Pointe Claire, aménagement fonctionnel 1



ANNEXE 3

Nouvelle technologie

Comme nous l'avons mentionné dans la section 5.2.2, il existe plusieurs fournisseurs d'équipements SMT et POST-SMT sur le marché. Les plus importants de ces fournisseurs sont : Siemens⁵⁸, Fuji⁵⁹, Universal instruments⁶⁰, Sonny⁶¹, Europlacer⁶². Nous nous contentons dans cette annexe de présenter, comme alternative à la technologie actuelle chez Sanmina-SCI Pointe Claire⁶³, la gamme de produits d'Europlacer et nous invitons le lecteur à consulter les sites web des autres fournisseurs qui présentent des produits semblables à ceux d'Europlacer en termes de flexibilité, de cadence, de qualité et de prix. Pour ce qui est des machines AOI et XRAY, nous présenterons deux chefs de file dans la conception et la fabrication des machines de test soit, les entreprises Yestech, et Diagnosys.

⁵⁸ <http://ea.automation.siemens.com>

⁵⁹ <http://www.fuji.co.jp/e/SMT>

⁶⁰ <http://www3.uic.com>

⁶¹ http://www.sonysms.com/div_products.asp?division_id=7

⁶² http://www.europlacerdistrib.com/gamme_index.htm

⁶³ Fournisseurs des principaux équipements existants dans la Phase I chez Sanmina-SCI Pointe Claire :

- ✓ MPM Ultraprint 3000 series: <http://www.yankeetronics.com/Line/mpm/3000.htm>
- ✓ CP-643E: <http://www.fujiamerica.com/machines/cp643.asp#>
- ✓ Fuji IP III: <http://www.fujiamerica.com/machines/ip3.asp#>
- ✓ GSM:
http://www3.uic.com/_852568c80050acb1.nsf/0/3ae951af54ae526a85256d520066c2dc?OpenDocument&Highlight=0,gsm
- ✓ NP Fuji 153_XL: <http://www.fujiamerica.com/machines/np153.asp>
- ✓ Ersä Versaflo: <http://www.ersa.de/en/produkte/selektivloetsysteme/vf/kurzb.html>
- ✓ Soltec 820 -1030 :
http://www3.uic.com/_852568c80050acb1.nsf/0/10edf622041a54ae85256dde0073660e?OpenDocument&Highlight=0,soltec
- ✓ DRS24NC: <http://www.air-vac-eng.com/drs24nc.htm>
- ✓ HP 5DX : http://we.home.agilent.com/cgi-bin/bvpub/agilent/Product/cp_Product.jsp?NAV_ID=-536895715.0.00&LANGUAGE_CODE=eng&CONTENT_KEY=0000200020003%3aatg%3apgr&ID=0000200020003%3aatg%3apgr&COUNTRY_CODE=US
- ✓ RTI-6520 In line system: http://www.goodwill.com.tw/Products/ATE_X-ray_Rti6520_E.htm

Nouvelle technologie : équipements “Europlacer”

Eurplacer⁶⁴, entreprise multinationale implantée en Amérique du Nord, en Asie et en Europe, est un chef de file dans la conception et la fabrication des machines destinées à l’assemblage électronique. Elle fabrique et commercialise une grande gamme de machines SMT soit, les machines de sérigraphie, les machines de placement, les fours à refusion, etc.

Machine de sérigraphie (stencil printer) : SP 100⁶⁵

C’est une machine ultrarapide et très précise (figure A.3.1). Elle peut imprimer des cartes de grandes dimensions comme c’est le cas pour notre cas d’étude soit, les produits Alcatel.



Figure A.3.1 Machine de sérigraphie SP 100

Caractéristiques de la machine

⁶⁴ www.europlacer.com

⁶⁵ http://www.europlacerdistrib.com/serigraphie_sp_200_avi.htm

- Précision $\pm 25 \mu\text{m}$;
- Cadre de 584 x 584 mm compatible avec la plupart des machines du marché;
- Surface de sérigraphie : 400 x 450mm;
- Réglage de la vitesse de racle;
- Réglage de la pression;
- Indexage précis des cadres par 3 points à verrouillage pneumatique;
- Double racle métallique.

Machine de placement (Pick & place) : Module Xpress 50 ⁶⁶

C'est une machine très flexible et ultrarapide conçue spécialement pour les entreprises œuvrant dans la niche "grande variété, petit volume". C'est une continuité d'innovation des machines XPRESS 15, 25, et 40 (figure A.3.2).

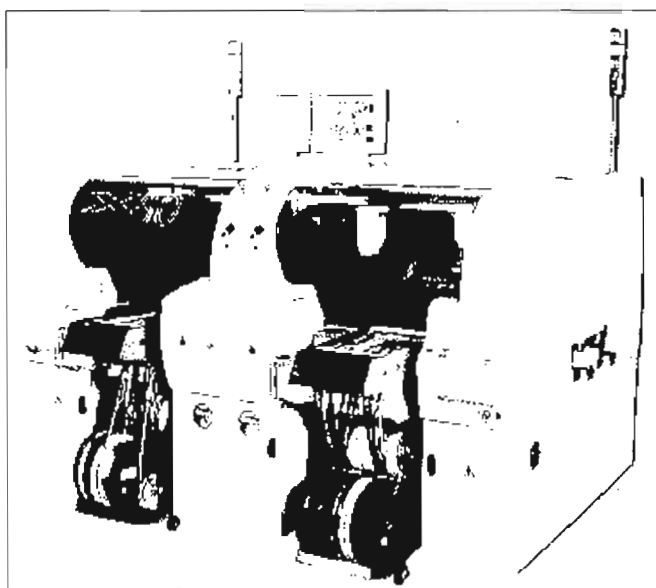


Figure A.3.2 Machine de placement Xpress 50

⁶⁶http://www.europlacer.com/products/index.asp?PMaction=product_view_details&RecordID=16&P_D_Short=&P_C_ID3=0&P_C_ID2=0&P_C_ID1=16&Prod_ids=13.16&P_D_Code=

Caractéristiques de la machine

- Machine Full Vision à chargeurs programmables;
- Cadence : 50 000 composants/h;
- 164 emplacements 8 mm;
- 4 têtes de 8 buses codées à changement automatique;
- Placement du 0402 à 50x50 mm;
- Microterminal de programmation avec lecteur code barre;
- Chargeurs : 8 mm à 76 mm, stick;
- Trolley multi bandes flexible programmable;
- Recalage : Automatique par corrélation;
- Indexation carte : Par convoyeur avec anti-flexion;
- Format carte : de 60 x 60mm à 500 x 460mm;
- Système sous Windows;
- Codeur linéaire;
- Vis incrément 1 µm;
- Pompe à vide intégrée;
- Mise en réseau;
- Caméra fixe pour composants 0201 et 70x70 mm et µBGA;
- Séquenceur amovible programmable de 30 plateaux;

Séquenceur (chargeur) sur modèle XPRESS⁶⁷

C'est un système élévateur qui assure un stockage de 30 plateaux (figure A.3.3). Chaque plateau d'une dimension maximum de 340 x 190 x 13 mm est reliée à la prise.

⁶⁷ http://www.europlacerdistrib.com/gamme_index.htm



Figure A.3.3 Séquenceur sur modèle XPRESS

Caractéristiques

- Chargeur intelligent;
- Supporte 30 plateaux;
- Facilement interchangeable avec un trolley en moins d'une minute;
- Les composants défectueux sont remis en place dans le plateau;
- Rechargement des plateaux en cours de production sans arrêter la machine.

Machine à refusion : Pyramax 150/20 zones⁶⁸

C'est une machine de la dernière génération des machines de soudure par refusion qui contient 20 zones de chauffage (figure A.3.4). Elle est compatible à toute sorte de pâte à souder : avec ou sans plomb.

⁶⁸ http://www.europacerdistrib.com/fours_de_refusion_polymerisation_pyramax.htm

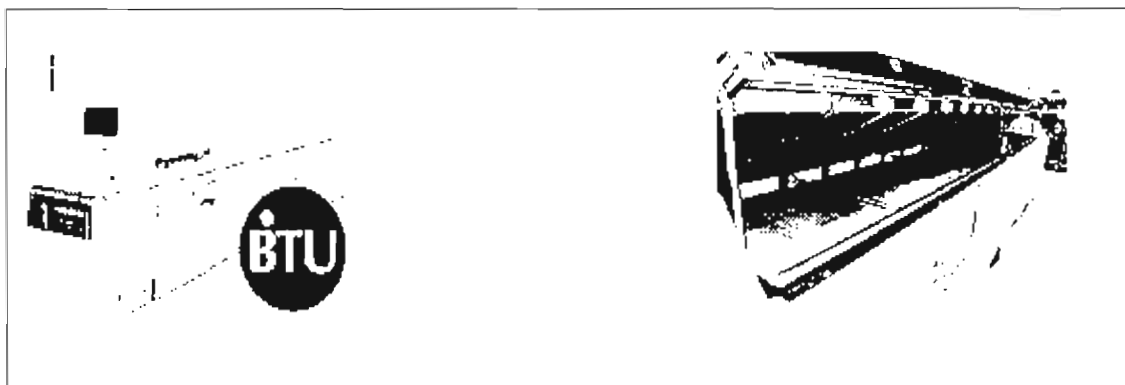


Figure A.3.4 Machine à souder par refusion Pyramax 150/20 zones

Caractéristiques de la machine

- Entièrement contrôlé par microprocesseur;
- Performances thermiques exceptionnelles;
- Coût de fonctionnement très faible, grâce à une réduction des temps de maintenance de 75% par rapport à des fours équivalents et une faible consommation d'azote;
- Traitement et récupération des vapeurs;
- Toutes les zones indépendantes et interchangeableables;
- Convoyage des cartes par tapis, par convoyeur ou combiné tapis et convoyeur;
- Support central rétractable et escamotable;
- Compatible "sans plomb";
- Système de piégeage des résidus de flux;
- Coût de fonctionnement faible et encombrement réduit;
- Logiciel Wincon sous Windows;
- Compatible CE.

Machine de nettoyage Kerry SC 1000 ⁶⁹

La machine de nettoyage par arrosage en circuit fermé Kerry SC 1000 assure un nettoyage de très haute précision des écrans et peut également nettoyer des PCBs qui présentent des défauts de sérigraphie (figure A.3.5). Les dimensions des écrans qu'elle peut traiter peuvent aller jusqu'à 1000 x 1000 mm. Ses principaux avantages se manifestent dans son nettoyage efficace, son fonctionnement automatique, son process humidifié, sain et économique, son fonctionnement en circuit fermé pour minimiser les déchets, et finalement sa grande capacité de nettoyage de la crème à braser et de la colle.



Figure A.3.5 Machine de nettoyage Kerry SC 1000

Machine de soudage à la vague : HS04-3000C-PC ⁷⁰

C'est une machine ultrasophistiquée qui assure une soudure régulière asservie des cartes électroniques (figure A.3.6).

⁶⁹ http://www.europacerdistrib.com/nettoyage_Kerry_SC1000.htm

⁷⁰ http://www.europacerdistrib.com/soudage_a_la_vague_TSM.htm

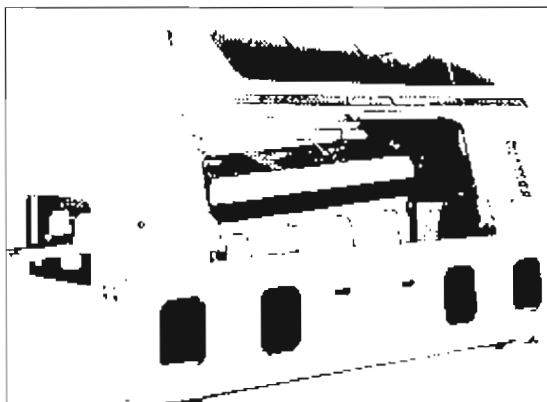


Figure A.3.6 Machine de soudage à la vague : HS04-3000-PC

Caractéristiques

- Modèle commandé par PC sous Windows et équipé d'un fluxeur Spray Cobox à balayage;
- Préchauffe longueur 160 cm par convection radiante;
- Convoyeur à doigts pour cadre ou circuit nu avec réglage auto de la largeur et de l'angle;
- Système anti-flexion amovible;
- Système automatique de nettoyage des doigts;
- Pot de soudure spécial SUS 316 « sans plomb »;
- Double vague : Vague turbulente micro-jet et « Lambda » à géométrie variable et réglage de la contre-vague (système breveté);
- Refroidissement par injection d'air froid pour éviter la cristallisation;
- En option : Azote;
- En option : Contrôle de la hauteur du bain;
- En option : Générateur d'air froid.

Inspection RX : société Yestech, équipement YTX-3000 ⁷¹

Située en Californie, l'entreprise Yestech est spécialisée dans la conception et la fabrication de systèmes d'inspection à rayon X destinés à l'industrie électronique. Son nouveau système YTX-3000 est un système d'inspection à rayons X temps réel de très haute performance (figure A.3.7)



Figure A.3.7 machine à rayon X, YTX-3000

Caractéristiques de la machine

- Tube fermé de technologie microfocus de 130 kV;
- Intensificateur d'image 4'' de haute résolution;
- Manipulateur 4 ou 5 axes programmable;
- Zone de mouvement 350 x 450 mm;
- Station de traitement d'images avec de nombreux outils logiciels d'analyse et de test automatique;
- Le système YTX-3000 adresse un large spectre d'application pour le test de brasage des BGA et microBGA sur PCB et l'analyse des semi conducteurs.

⁷¹ <http://www.yestechinc.com/XRay.htm>

Inspection optique : société Diagnosys, machine ScanPoint ⁷²

ScanPoint est un produit de haute technologie qui fait partie de la grande gamme de produits d'inspection de Diagnosys (figure A.3.8). C'est un système très complexe qui n'est pas basé sur une acquisition d'images par caméra mais sur l'utilisation d'un scanner de haute résolution. Sa nouvelle configuration s'adapte particulièrement bien à l'ensemble du processus de refusion. Cette machine, grâce à son logiciel d'analyse couleur, peut se positionner après le dépôt de crème à braser pour réaliser une inspection complète en 2 dimensions. En cours de placement ou avant refusion, la présence, la polarité et la position des composants seront vérifiées minutieusement. Grâce à ses algorithmes puissants, elle peut contrôler aussi le marquage des composants en gérant des alternatives en cas de multiples fournisseurs comme c'est le cas pour notre cas d'étude. Après refusion, les court-circuits seront détectés ainsi que les manques de brasures.



Figure A.3.8 machine ScanPoint, inspection optique

⁷² <http://www.diagnosys-usa.com/scanpoint.html>

Caractéristiques de la machine

- Dimensions machine : 1225 * 1000 * 725 mm;
- Scanner rapide haute résolution jusqu'à 1200 dpi;
- Dimensions de la zone inspectée : 300 * 420 mm;
- Taille des composants : jusqu'à 22 mm;
- Convoyeur : 1 mètre, SMEMA;

ANNEXE 4

**Exemple de calcul des mesures de performance (alternative 2,
aménagement réseau 3)**

1. Critère 1 : Flexibilité

1.1 Mesure de la flexibilité du volume

En se référant au tableau A.1.1 et à l'équation 3.2, nous calculons la somme de la demande pour chaque période de temps (tableau A.4.1).

Tableau A.4.1 Somme de la demande des produits échantillons pour chaque période de temps

Période	demande
1	3048
2	3689
3	5370
4	6788
5	3974
6	3379
7	5826
8	5912
9	7774
10	6825
11	8989
12	5525

Les résultats des équations 3.5 et 3.7 qui servent à calculer la flexibilité de volume sont donnés dans le tableau A.4.2.

Tableau A.4.2 Calcul de la demande moyenne des produits échantillons

M	Am	H	CT	$Omax$	$Omin$ (TME)	$\frac{O_{max} - \mu_D}{\sigma_D}$	$\frac{O_{min} - \mu_D}{\sigma_D}$
8	0,8	80	20	10240	3500	2,53	1,14

La flexibilité du volume est $F_v = 86,72 \%$

1.2 Mesure de la flexibilité de la variété des produits

Le tableau A.4.3 donne les temps de réglage des différents postes de travail.

Tableau A.4.3 Temps de réglage des différents postes de travail

Poste	temps de réglage moyen pour passer d'un produit à un autre Si (mn)
Rec	-
SMT BOT TOP	114
AOI	1
Xray	1
MAN ASS	1
Wave	8
Pr	5
Mods	0
DEP	5
ICT	8
debug	-
FCT	5
MEC	1
QA	0
OBA	0
BGA	-
EXP	-

D'après le tableau A.4.3 et l'équation 3.10 la flexibilité de la variété des produits est égale à **149 minutes**.

$$F_m = 149 \text{ minutes}$$

1.3 Mesure de flexibilité de nouveaux produits

Le temps d'assemblage d'un nouveau produit est égal à son temps de passage incluant les postes: SMT_BOT, SMT_TOP, AOI, XRAY, Wave, et Pr.

Dans le tableau A.4.4 nous dressons les valeurs des différents temps qui composent le temps de passage T_{pi} (équation 3.41) pour chacun des postes de travail mentionné ci-haut.

Tableau A.4.4 Valeurs des différents temps composant le temps de passage

Poste i	Q_i	S_i	Q	t_i	l_i	m_i	T_{pi}
SMT_BOT_TOP	0,025	114	19	3	1	1,5	191,53
AOI	0,082	1	19	2,5	0	0,025	48,61
Xray	0,040	1	19	3	0	0,05	58,09
Wave	0,252	8	19	2	1	0,05	65,30
Pr	0,252	5	19	2	0	0,05	43,30

Selon le tableau A.4.4 le temps d'assemblage est :

$$T_{assemblage} = 298,22 \text{ minutes}$$

1.4 Mesures de la capacité de traitement de la machine (Machine Processing Capability measures)

Avant d'établir la matrice X_{mj} présentée dans le tableau A.4.7, nous présentons, dans les tableaux A.4.5 et A.4.6, les machines et les opérations dans notre système : Phase I.

Tableau A.4.5 Types de machines dans la Phase I

Machine	m
MPM	1
CP643E	2
NP	3
IP III	4
GSM_2	5
GSM_1	6
Victgronics XPM	7
Victgronics XPM1030(new tech)	8
Magnatherm 820	9
AOI	10
3D-XR	11
Pr4	12
PR	13
SW	14
RW	15
ICT-DD	16
ICT-4	17
ICT-78	18
ICT-9	19
ICT-10	20
DEP	21
zone_mods1	22
zone_mods2	23
zone_MEC1	24
zone_MEC2	25
zone_FCT	26
zone_TU	27
zone_OBA	28
zone_FJ_QA	29
Zone_ASS_MAN	30
FP	31

Tableau A.4.6 Types d'opérations dans la Phase I

Opération	j
MPMb	1
MPMt	2
Chipb	3
Chipt	4
LChipb	5
Lchipt	6
GSMb	7
GSMt	8
XPMb	9
XPMt	10
AB	11
AS	12
AT	13
CN	14
CT	15
FC	16
FI	17
FP	18
ICT	19
JT	20
MA	21
MC	22
MD	23
MF	24
MI	25
MP	26
MS	27
OP	28
PF	29
PS	30
PW	31
QC	32
TU	33
TH	34
WR	35
WS	36
XE	37
XR	38
XS	39
MS	40
DEP	41

Tableau A.4.7 Matrice d'opération machine $X_{m,j}$, Phase I

j/m	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
1	1																													
2	1																													
3		1	1																											
4		1	1																											
5			1	1																										
6			1	1																										
7					1	1																								
8					1	1																								
9							1	1	1																					
10							1	1	1																					
11										1																				
12										1																				
13										1																				
14																												1		
15																						1	1							
16																										1				
17																													1	
18																											1			
19															1	1	1	1	1											
20																											1			
21																														1
22																										1				
23																							1							
24																								1						
25																						1								
26												1	1																	
27																							1							
28																												1		
29												1	1																	
30																										1				
31																							1							
32																													1	
33																							1				1			
34																													1	
35															1															
36													1																	
37											1																			
38											1																			
39											1																			
40																							1							
41																							1							

Les résultats de la mesure de la capacité de traitement de la machine M_m^{PC} , présentée dans l'équation 3.18, sont affichés dans le tableau A.4.8.

Tableau A.4.8 Mesure de la capacité de traitement de la machine M_m^{PC}

M_1^{PC}	0,04878049	4,88%
M_2^{PC}	0,04878049	4,88%
M_3^{PC}	0,09756098	9,76%
M_4^{PC}	0,04878049	4,88%
M_5^{PC}	0,04878049	4,88%
M_6^{PC}	0,04878049	4,88%
M_7^{PC}	0,04878049	4,88%
M_8^{PC}	0,04878049	4,88%
M_9^{PC}	0,04878049	4,88%
M_{10}^{PC}	0,07317073	7,32%
M_{11}^{PC}	0,07317073	7,32%
M_{12}^{PC}	0,04878049	4,88%
M_{13}^{PC}	0,04878049	4,88%
M_{14}^{PC}	0,02439024	2,44%
M_{15}^{PC}	0,02439024	2,44%
M_{16}^{PC}	0,02439024	2,44%
M_{17}^{PC}	0,02439024	2,44%
M_{18}^{PC}	0,02439024	2,44%
M_{19}^{PC}	0,02439024	2,44%
M_{20}^{PC}	0,02439024	2,44%
M_{21}^{PC}	0,02439024	2,44%
M_{22}^{PC}	0,09756098	9,76%
M_{23}^{PC}	0,09756098	9,76%
M_{24}^{PC}	0,02439024	2,44%
M_{25}^{PC}	0,02439024	2,44%
M_{26}^{PC}	0,09756098	9,76%
M_{27}^{PC}	0,02439024	2,44%
M_{28}^{PC}	0,04878049	4,88%
M_{29}^{PC}	0,04878049	4,88%
M_{30}^{PC}	0,04878049	4,88%
M_{31}^{PC}	0,02439024	2,44%

Comme nous l'avons mentionné dans la section 3.2.1.2 "Mesure de la flexibilité du plancher" l'équation de la mesure de la capacité de traitement de la machine devient l'équation 3.19, et ceci pour chaque type de produit p . Avant de présenter les résultats de cette équation, nous identifions, dans le tableau A.4.9 les routages, en termes d'opérations, pour chacun des produits dans la Phase I.

Tableau A.4.9 Routages, en termes d'opérations, pour chacun des produits dans la Phase I.

<i>P</i>	<i>Produit</i>	<i>opérations des produits</i>	<i> Op </i>
1	QBIL109072RLP	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,31,19,24,17,32,28	23
2	QBIL109077RLC	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,18,24,21,36,17,32,28	22
3	QBIL110178-00RLW	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,31,19,17,32,28	21
4	QBIL110435RLA	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,22,17,32,28	24
5	QBIL111885RLA	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,18,24,21,36,17,32,28	22
6	QBIL300588-ARL12	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
7	QBIL300589-ARL12	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,22,17,32,28	24
8	QTRS23-00062-A08	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,39,21,36,41,31,19,17,32,28	23
9	QTRS23-00065-G01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,39,21,36,41,31,19,17,32,28	23
10	QTRS23-00082-D01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,39,21,36,41,31,19,17,32,28	23
11	QALS82-0085-01-04	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
12	QALS82-0063-01-15	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
13	QALS82-0063-02-01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
14	QALS82-0063-02-02	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
15	QALS82-0069-01-11-P	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
16	QALS82-0068-02-07	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
17	QALS82-0075-01-08	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
18	QALS82-0076-01-10	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
19	QALS82-0077-01-08	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
20	QALS82-0078-01-09	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
21	QALS82-0081-01-09-P	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
22	QALS82-0082-02-01-P	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
23	QALS82-0026-02-14	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,26,31,19,27,24,17,32	24
24	QBNRNT046402RL01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,31,19,16,17,32,28	23
25	QBNRNTBP22EERL01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,31,19,16,17,32,28	23
26	QBNRNTBP41BERL01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,31,19,16,24,17,32,28	24
27	QBNRNTBP72BGRL01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,31,19,16,24,17,32,28	24
28	QBNRNTBP83CARL02	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,31,19,16,24,17,32,28	24
29	QBNRNTFN27ABRL02	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,16,24,17,32,28	25
30	QBNRNTFN43BCRL02	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,16,24,17,32,28	25

<i>P</i>	<i>Produit</i>	<i>opérations des produits</i>	<i> Op </i>
31	QBNRNTFN63BCRL03	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,16,24,17,32,28	25
32	QBNRNTFN92ABRL05	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,16,24,17,32,28	25
33	QBNRNTFP05ADRL02	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,16,24,17,32,28	25
34	QBNRNTFP57ADRL02	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,41,24,21,35,31,19,16,17,32,28	25
35	QBNRNTFP60DARL02	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,41,24,21,35,31,19,16,17,32,28	25
36	QBNRNTFP79ACRL05	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,41,24,21,35,31,19,16,17,32,28	25
37	QBNRNTHR1702RL08	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,41,24,21,35,31,19,16,17,32,28	25
38	QBNRNTHR1722PA01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,16,22,17,32,28	25
39	QBNRNTHR2102RL08	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,16,22,17,32,28	25
40	QBNRNTHR2112PA01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,16,22,17,32,28	25
41	QBNRNTHR24BARL13	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,16,22,17,32,28	25
42	QBNRNTHR26BARL13	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,16,22,17,32,28	25
43	QBNRNTHR39AB	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,24,21,35,31,19,16,22,17,32,28	25
44	QBNRNTHR42AB	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,35,29,33,23,24,19,16,23,22,17,32,28	28
45	QBNRNTHR44AARL19	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,35,29,33,23,24,19,16,23,22,17,32,28	28
46	QBNRNTHR79AA	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,35,29,33,23,24,19,16,23,22,17,32,28	28
47	QBNRNTHR84EARL09	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,35,29,33,23,24,19,16,23,22,17,32,28	28
48	QSTLNT0H0302RL07	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,21,36,29,31,19,17,32,28	24
49	QSTLNT0H1502RL03	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,21,36,29,31,19,17,32,28	24
50	QSTLNT0H1602RL07	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,31,19,17,32,28	22
51	QSTLNT0H1904RL07	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,31,19,17,32,28	22
52	QSTLNT0H2002RL06	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,31,19,17,32,28	22
53	QSTLNT0H3402RL02	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,31,19,17,32,28	22
54	QSTLNTCC06A8RL02	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,24,21,36,31,19,17,32,28	25
55	QSTLNTCC06U2RL03	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,24,21,36,31,19,17,32,28	25
56	QSTLNTCC1122RL03	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,24,21,36,31,19,17,32,28	25
57	QSTLNTCC1124RL03	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,24,21,36,31,19,17,32,28	25
58	QSTLNTCC1522RL01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,31,19,17,32,28	22
59	QSTLNTCC1536RL01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,31,19,17,32,28	22
60	QSTLNTCC1538RL01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,29,31,19,17,32,28	22
61	QSTLNTCC1562RL01	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,18,24,21,36,41,33,22,17,32,28	26
62	QSTLNTCC3022RL04	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,18,24,21,36,41,33,22,17,32,28	26
63	QSTLNTCC3026RL06	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,18,24,21,36,41,33,22,17,32,28	26
64	QSTLNTCC3028RL05	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,18,24,21,36,41,33,22,17,32,28	26
65	QSTLNTCC3512RL03	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,18,24,21,36,41,33,22,17,32,28	26
66	QSTLNTCC3702RL04	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,18,24,21,36,17,32,28	23
67	QSTLNTCC3902RL02	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,18,24,21,36,17,32,28	23
68	QSTLNTCC4404RL03	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,18,24,21,36,17,32,28	23
69	QSTLNTCC4702RL05	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,18,24,21,36,17,32,28	23
70	QSTLNTCC5002RL04	1,3,5,7,9,12,37,2,4,6,8,10,13,11,38,21,36,31,19,17,32,28	23

Le tableau A.4.10 dresse les résultats de l'équation 3.19 exprimant la mesure de la capacité de traitement de la machine pour chaque type de produit p . Puisque ce tableau est de grande taille, nous l'avons décomposé en deux parties : la première partie affiche les mesures de la capacité de traitement de la machine pour $m = 1$ jusqu'à 16, et la deuxième pour $m = 17$ jusqu'à 31.

Tableau A.4.10 Capacité de traitement de la machine pour chaque type de produit p

p/m	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1	0.0870	0.0870	0.0000	0.0870	0.0000	0.0870	0.0870	0.0000	0.0000	0.1304	0.1304	0.0000	0.0000	0.0435	0.0000	0.0435
2	0.0909	0.0909	0.0000	0.0909	0.0000	0.0909	0.0909	0.0000	0.0000	0.1364	0.1364	0.0000	0.0000	0.0455	0.0000	0.0000
3	0.0952	0.0952	0.0000	0.0952	0.0000	0.0952	0.0952	0.0000	0.0000	0.1429	0.1429	0.0952	0.0952	0.0000	0.0476	0.0476
4	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0833	0.0000	0.0000	0.1250	0.1250	0.0000	0.0000	0.0000	0.0417	0.0417
5	0.0909	0.0909	0.0000	0.0909	0.0000	0.0909	0.0909	0.0000	0.0000	0.1364	0.1364	0.0000	0.0000	0.0455	0.0000	0.0000
6	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0417
7	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.1250	0.1250	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0417
8	0.0870	0.0000	0.1739	0.0000	0.0870	0.0000	0.0870	0.0000	0.0000	0.1304	0.1304	0.0000	0.0000	0.0435	0.0000	0.0435
9	0.0870	0.0000	0.1739	0.0000	0.0870	0.0000	0.0870	0.0000	0.0000	0.1304	0.1304	0.0000	0.0000	0.0435	0.0000	0.0435
10	0.0870	0.0000	0.1739	0.0000	0.0870	0.0000	0.0000	0.0870	0.0000	0.1304	0.1304	0.0000	0.0000	0.0435	0.0000	0.0435
11	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0000
12	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0000
13	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0000
14	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0000	0.0833	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0000
15	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0000	0.0833	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0000
16	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0000	0.0833	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0000
17	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0000	0.0833	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0000
18	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0000	0.0833	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0000
19	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0000	0.0833	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0000
20	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0000	0.0833	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0000
21	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0833	0.0000	0.0000	0.1250	0.1250	0.0000	0.0000	0.0417	0.0000	0.0417
22	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0833	0.0000	0.0000	0.1250	0.1250	0.0000	0.0000	0.0417	0.0000	0.0000
23	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0833	0.0000	0.0000	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0000	0.0417	0.0417
24	0.0870	0.0870	0.0000	0.0870	0.0000	0.0870	0.0870	0.0000	0.0000	0.1304	0.1304	0.0000	0.0000	0.0000	0.0435	0.0435
25	0.0870	0.0870	0.0000	0.0870	0.0000	0.0870	0.0870	0.0000	0.0000	0.1304	0.1304	0.0000	0.0000	0.0435	0.0000	0.0000
26	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.1250	0.1250	0.0833	0.0833	0.0417	0.0000	0.0417
27	0.0833	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.1250	0.1250	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0417
28	0.0833	0.0000	0.1667	0.0000	0.0833	0.0000	0.0833	0.0000	0.0000	0.1250	0.1250	0.0000	0.0000	0.0417	0.0000	0.0417
29	0.0800	0.0000	0.1600	0.0000	0.0800	0.0000	0.0800	0.0000	0.0000	0.1200	0.1200	0.0000	0.0000	0.0400	0.0000	0.0400
30	0.0800	0.0000	0.1600	0.0000	0.0800	0.0000	0.0000	0.0800	0.0000	0.1200	0.1200	0.0000	0.0000	0.0400	0.0000	0.0400
31	0.0800	0.0800	0.0000	0.0800	0.0000	0.0800	0.0000	0.0800	0.0000	0.1200	0.1200	0.0800	0.0800	0.0400	0.0000	0.0000
32	0.0800	0.0800	0.0000	0.0800	0.0000	0.0800	0.0000	0.0800	0.0000	0.1200	0.1200	0.0800	0.0800	0.0400	0.0000	0.0000

45	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0357	0.0000	0.1429	0.0000	0.0357	0.0000	0.0357	0.0714	0.0714	0.0714	0.0000
46	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0357	0.1429	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0357	0.0714	0.0714	0.0714	0.0000
47	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0357	0.1429	0.0000	0.0000	0.0357	0.1429	0.0357	0.0714	0.0714	0.0714	0.0000
48	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0417	0.1667	0.0000	0.0417	0.0000	0.1667	0.0417	0.0833	0.0833	0.0833	0.0000
49	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0417	0.1667	0.0000	0.0417	0.0000	0.1667	0.0417	0.0833	0.0833	0.0833	0.0000
50	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0455	0.1818	0.0000	0.0455	0.0000	0.1818	0.0455	0.0909	0.0909	0.0909	0.0000
51	0.0455	0.0000	0.0000	0.0000	0.0455	0.1818	0.0000	0.0455	0.0000	0.0000	0.0455	0.0909	0.0909	0.0909	0.0000
52	0.0455	0.0000	0.0000	0.0000	0.0455	0.1818	0.0000	0.0455	0.0000	0.0000	0.0455	0.0909	0.0909	0.0909	0.0000
53	0.0455	0.0000	0.0000	0.0000	0.0455	0.1818	0.0000	0.0455	0.0000	0.1818	0.0455	0.0909	0.0909	0.0909	0.0000
54	0.0000	0.0400	0.0000	0.0000	0.0400	0.1600	0.0000	0.0400	0.0000	0.1600	0.0400	0.0800	0.0800	0.0800	0.0000
55	0.0000	0.0400	0.0000	0.0000	0.0400	0.1600	0.0000	0.0400	0.0000	0.1600	0.0400	0.0800	0.0800	0.0800	0.0000
56	0.0000	0.0000	0.0400	0.0000	0.0400	0.1600	0.0000	0.0400	0.0000	0.1600	0.0400	0.0800	0.0800	0.0800	0.0000
57	0.0000	0.0000	0.0400	0.0000	0.0400	0.1600	0.0000	0.0400	0.0000	0.1600	0.0400	0.0800	0.0800	0.0800	0.0000
58	0.0000	0.0000	0.0000	0.0455	0.0455	0.1818	0.0000	0.0000	0.0455	0.0000	0.0455	0.0909	0.0909	0.0909	0.0000
59	0.0000	0.0000	0.0000	0.0455	0.0455	0.1818	0.0000	0.0000	0.0455	0.1818	0.0455	0.0909	0.0909	0.0909	0.0000
60	0.0000	0.0000	0.0000	0.0455	0.0455	0.1818	0.0000	0.0000	0.0455	0.0000	0.0455	0.0909	0.0909	0.0909	0.0000
61	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0385	0.1538	0.0000	0.0385	0.0000	0.1538	0.0385	0.0769	0.0769	0.0769	0.0000
62	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0385	0.0000	0.1538	0.0385	0.0000	0.1538	0.0385	0.0769	0.0769	0.0769	0.0385
63	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0385	0.1538	0.0000	0.0385	0.0000	0.1538	0.0385	0.0769	0.0769	0.0769	0.0000
64	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0385	0.1538	0.0000	0.0000	0.0385	0.1538	0.0385	0.0769	0.0769	0.0769	0.0000
65	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0385	0.0000	0.1538	0.0000	0.0385	0.0000	0.0385	0.0769	0.0769	0.0769	0.0000
66	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0435	0.1739	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0435	0.0870	0.0870	0.0870	0.0000
67	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0435	0.1739	0.0000	0.0000	0.0435	0.1739	0.0435	0.0870	0.0870	0.0870	0.0000
68	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0435	0.1739	0.0000	0.0435	0.0000	0.1739	0.0435	0.0870	0.0870	0.0870	0.0000
69	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0435	0.1739	0.0000	0.0435	0.0000	0.1739	0.0435	0.0870	0.0870	0.0870	0.0000
70	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0435	0.1739	0.0000	0.0435	0.0000	0.1739	0.0435	0.0870	0.0870	0.0870	0.0000

Les résultats de la mesure du poids de la capacité du traitement, *WPC* (Weighted Processing Capability) du type de machine *m* effectuant l'opération *j* du produit *p* défini selon l'équation 3.21 sont présentés dans le tableau A.4.11. Puisque la taille de ce tableau est grande, nous l'avons décomposé en deux parties: la première partie affiche les mesures pour *j* = 1 jusqu'à 20 et la deuxième partie affiche les mesures pour *j* = 21 jusqu'à 41.

1.4 Mesures de la globalité primaire (Primary Comprehensiveness Measures)

Avant de calculer la flexibilité globale de la cellule CF_c^C nous présentons d'abord, dans le tableau A.4.12, les types de machines affectés à chaque centre.

Tableau A.4.12 Types de machines affectés aux centres

Centre	Désignation	types de machines dans le centre	Désignations
SMT_1	centre_1	MPM, CP643E, IP III, GSM_1, Victronics XPM	1,2,4,6,7
SMT_2	centre_2	MPM, NP, GSM_2, Victronics XPM (new twch)	1,3,5,8
AOI	centre_3	AOI	10
XRAY	centre_4	Xray	11
SW	centre_5	SW	14
RW	centre_6	RW	15
ASS_MAN	centre_7	Zone_ASS_MAN	30
DEP	centre_8	DEP	21
PR	centre_9	PR	13
MOD	centre_11	zone_mods1, zone_mods2	22,23
FCT	centre_11	zone_FCT	26
ICT	centre_12	ICT-DD, ICT-4, ICT-78, ICT-9, ICT-10	16,17,18,19,20
MEC	centre_13	zone_MEC1, zone_MEC2	24,25
FP	centre_14	FP	31
QA	centre_15	zone_FI_QA	29
OBA	centre_16	zone_OBA	28

Calculons d'abord le terme $\sum_j X_{mj}$ (tableau A.4.13)

Tableau A.4.13 Calcul du terme $\sum_j X_{mj}$

m	$\sum_j X_{mj}$
1	2
2	2
3	1
4	2
5	2
6	2
7	2
8	2
9	2
10	3
11	3
12	2
13	2
14	1
15	1
16	1
17	1
18	1
19	1
20	1
21	1
22	1
23	1
24	1
25	1
26	1
27	1
28	1
29	2
30	2
31	1

Le calcul de la flexibilité globale de la cellule CF_c^C est présenté dans le tableau A.4.14

Tableau A.4.14 flexibilité globale de la cellule CF_c^c

CF_1^{16}	0,24390244
CF_2^{16}	0,17073171
CF_3^{16}	0,07317073
CF_4^{16}	0,07317073
CF_5^{16}	0,02439024
CF_6^{16}	0,02439024
CF_7^{16}	0,04878049
CF_8^{16}	0,02439024
CF_9^{16}	0,04878049
CF_{10}^{16}	0,04878049
CF_{11}^{16}	0,02439024
CF_{12}^{16}	0,12195122
CF_{13}^{16}	0,04878049
CF_{14}^{16}	0,02439024
CF_{15}^{16}	0,04878049
CF_{16}^{16}	0,02439024

Dans le tableau A.4.15 nous présentons le nombre de copies et la disponibilité de chaque type de machine.

Tableau A.4.15 Nombre de copies et disponibilité de chaque type de machine

m	A _m	K _{m1}	K _{m2}	K _{m3}	K _{m4}	K _{m5}	K _{m6}	K _{m7}	K _{m8}	K _{m9}	K _{m10}	K _{m11}	K _{m12}	K _{m13}	K _{m14}	K _{m15}	K _{m16}
1	0,8	4	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2	0,8	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
3	0,8	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
4	0,8	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
5	0,8	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
6	0,8	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
7	0,8	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
8	0,8	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
9	0,8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
10	1	0	3	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
11	1	0	0	0	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
12	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
13	1	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0
14	0,9	0	0	0	0	2	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
15	0,9	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
16	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0
17	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0
18	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0
19	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	0	0	0	0
20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0
21	1	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0
22	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10	0	0	0	0	0	0
23	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10	0	0	0	0	0	0
24	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	0	0	0
25	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	0	0	0
26	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	5	0	0	0	0	0
27	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
28	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	4
29	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	8	0
30	1	0	0	0	0	0	0	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0
31	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0

Les résultats de calcul de l'équation 3.27 sont présentés dans le tableau A.4.16

Le résultat final de la mesure de la globalité primaire exprimée dans l'équation 3.26 est donné dans le tableau A.4.17.

Tableau A.4.17 Mesure de la globalité primaire

P/C	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
1	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
2	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
3	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
4	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
5	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
6	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
7	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
8	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
9	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
10	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
11	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
12	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
13	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
14	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
15	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
16	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
17	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
18	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
19	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
20	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.00	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
21	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
22	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.00	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
23	0.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
24	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
25	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
26	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
27	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.00	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
28	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
29	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
30	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
31	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.00	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
32	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
33	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
34	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
35	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.00	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
36	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
37	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00

38	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
39	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
40	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
41	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
42	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.00	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
43	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
44	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
45	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
46	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
47	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
48	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
49	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.00	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
50	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
51	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
52	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
53	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
54	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
55	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
56	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
57	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
58	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
59	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.00	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
60	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
61	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
62	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
63	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
64	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.00	0.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
65	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
66	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.00	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
67	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
68	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
69	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00
70	1.00	1.00	1.00	0.97	0.98	0.90	1.00	0.98	1.00	0.90	1.00	1.00	1.00	0.00	1.00	1.00

1.5 Mesure de la flexibilité globale (Aggregate Flexibility Measure)

Afin de calculer la capacité de traitement utilisé (used processing capability) M_{pcm}^{UC} , présentée dans les équations 3.29 et 3.30, nous dressons le tableau A.4.18 affichant la demande pour chaque produit p ainsi que la valeur $\frac{D_p}{\sum_{p=1}^{|p|} D_p}$.

$$\frac{D_p}{\sum_{p=1}^{|p|} D_p}$$

Tableau A.4.18 Rapport de la demande de chaque produit p par rapport à l'ensemble de la demande de tous les produits

Désignation	P	Dp	$\frac{D_p}{\sum_{p=1}^{ \varphi } D_p}$
QBNRNTHW17B2RL09	1	5584	0,095102
QBNRNTHW1770RL03	2	3211	0,054687
QBIL314080-ARL27	3	2561	0,043617
QSTLNTN44026RL01	4	2502	0,042612
QBNRNTHW4402RL02	5	2398	0,040841
QBNRNTHW2502RL04	6	2163	0,036838
QBNRNTHW2506RL04	7	2097	0,035714
QBNRNTHW2504RL05	8	2046	0,034846
QSTLNTN435BARL04	9	2010	0,034233
QSTLNTN40402RL01	10	1959	0,033364
QSTLNT0H1904RL07	11	1937	0,032989
QALS82-0063-02-02	12	1634	0,027829
QBNRNTHW7702RL17	13	1261	0,021476
QBNRNTHW7712RL07	14	1199	0,020420
QSTLNTN414AHRL06	15	1171	0,019943
QBNRNTHW7722RL03	16	1121	0,019092
QBNRNTHW17B3RL09	17	1019	0,017355
QBNRNTHW3102RL11	18	967	0,016469
QBIL316677-BRL07	19	959	0,016333
QSTLNTN40102RL01	20	895	0,015243
QBIL316676-ARL04	21	824	0,014034
QSHA01406-01RL12	22	778	0,013250
QSTLNTN43508RL01	23	768	0,013080
QBIL314091-ARL24	24	727	0,012382
QSTLNTN436DARL03	25	724	0,012331
QSTLNTN44028RL01	26	723	0,012314
QALS82-0026-02-14	27	682	0,011615
QBIL305712-BRL05	28	646	0,011002
QBIL315790-ARL31	29	645	0,010985
QBIL314140-ARL20	30	630	0,010730
QBNRNTHW4102RL27	31	558	0,009503
QBNRNTHW4904RL08	32	550	0,009367
QSTLNTN423BHRL06	33	549	0,009350
QBNRNTPB1002RL05	34	547	0,009316
QBNRNNTNQ9202RL06	35	531	0,009044
QSTLNTLS0802RL04	36	531	0,009044

QBNRNTHW4010RL06	37	491	0,008362
QBIL314090-ARL58	38	463	0,007885
QSTLNTN410GARL07	39	460	0,007834
QBNRNTHW4014RL07	40	435	0,007409
QBNRNTHR2102RL08	41	395	0,006727
QBIL315720-ARL30	42	353	0,006012
QBNRNTNQ88AARL13	43	344	0,005859
QSTLNTN43830RL02	44	343	0,005842
QSTLNTUD3214RL01	45	337	0,005739
QSTLNTCC3022RL04	46	332	0,005654
QSTLNTN438FARL05	47	330	0,005620
QALS82-0065-01-20	48	325	0,005535
QBNRNTHW4404RL05	49	310	0,005280
QTRS23-00112-B02	50	300	0,005109
QBNRNTNQ6614RL04	51	288	0,004905
QBNRNTHR1702RL08	52	279	0,004752
QSTLNTN434AARL05	53	276	0,004701
QSHA01400-01RL07	54	258	0,004394
QSTLNTWR3102RL03	55	255	0,004343
QSTLNTWR3106RL03	56	250	0,004258
QBNRNTHW1206RL20	57	240	0,004087
QBNRNTHR44AARL19	58	237	0,004036
QSTLNTN439AARL01	59	234	0,003985
QBNRNTNQ9604RL03	60	215	0,003662
QSHA01353-01RL11	61	207	0,003525
QBNRNTFN63BCRL03	62	200	0,003406
QBIL316675-ARL04	63	191	0,003253
QBIL310612-ARL09	64	189	0,003219
QALS82-0082-02-01-P	65	188	0,003202
QSTLNTCC9008RL05	66	186	0,003168
QBNRNTHW4104RL06	67	183	0,003117
QBNRNTNQ9102RL07	68	178	0,003032
QSTLNTN410CARL13	69	176	0,002997
QSTLNTUD3222RL01	70	161	0,002742

Les résultats de calcul de l'équation 3.29 sont présentés dans le tableau A.4.19

[illegible]

C=4

[illegible]

C=7

[illegible]

C=10

[illegible]

C=11

[illegible]

C=14

[illegible]

34	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1
35	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1
36	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
37	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
38	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1
39	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1
40	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
41	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
42	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1
43	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
44	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
45	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
46	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1
47	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1
48	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1	0	1	1
49	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	1	1
50	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
51	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
52	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
53	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
54	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
55	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
56	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1
57	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	1	1
58	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
59	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1
60	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
61	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
62	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
63	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
64	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	1
65	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
66	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0	1	1
67	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
68	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
69	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1
70	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1

La valeur de la flexibilité de routage F_r présentée dans l'équation 3.15 est : 977

$$F_r = \sum_{p=1}^{70} F_p = 977$$

2. Critère 2 : Qualité

2.1 Niveau de qualité total

Avant de calculer le niveau de qualité total présenté dans l'équation 3.36, nous affichons, dans le tableau A.4.21, les de rendements des procédés dans la Phase I.

Tableau A.4.21 Taux de rendement des procédés dans la Phase I

Procédé	taux de rendement
SMT_BOT	0,8
SMT_TOP	0,8
AOI	0,95
XRAY	0,95
Zone_ASS_MAN (MA)	0,99
Wave	0,9
PR	0,92
MODS	0,99
DEP	0,99
ICT	0,99
FCT	0,99
MEC	0,99
QA	1
OBA	1
FP	0,97

Dans le tableau A.4.22 nous présentons les procédés utilisés pour chaque produit p.

Tableau A.4.22 Procédés utilisés pour chaque produit p

	SMT BOT	SMT TOP	AOI	XRAY	ASS MAN	Wave	PR	MODS	DEP	ICT	FCT	MEC	QA	OBA	FP
p1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	0	1	1	1	0
p2	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	1	1	1	1
p3	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	0	0	1	1	0
p4	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	0	1	1	1	0
p5	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	1	1	1	1
p6	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p7	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	0	1	1	1	0
p8	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	1	1	0
p9	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	1	1	0
p10	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0	1	1	0
p11	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p12	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p13	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p14	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p15	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p16	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p17	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p18	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p19	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p20	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p21	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p22	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p23	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	0
p24	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1	1	0
p25	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1	1	0
p26	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p27	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p28	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p29	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p30	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p31	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p32	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p33	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p34	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0
p35	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0
p36	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0
p37	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	1	1	0
p38	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p39	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p40	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0

p41	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p42	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p43	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	1	1	0
p44	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0
p45	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0
p46	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0
p47	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	1	1	1	1	0
p48	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	0	1	1	0
p49	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	0	1	1	0
p50	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	0	0	1	1	0
p51	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	0	0	1	1	0
p52	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	0	0	1	1	0
p53	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	0	0	1	1	0
p54	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	0
p55	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	0
p56	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	0
p57	1	1	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	1	1	0
p58	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	0	0	1	1	0
p59	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	0	0	1	1	0
p60	1	1	1	1	0	0	1	1	0	1	0	0	1	1	0
p61	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	0	1	1	1	1
p62	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	0	1	1	1	1
p63	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	0	1	1	1	1
p64	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	0	1	1	1	1
p65	1	1	1	1	1	1	0	1	1	0	0	1	1	1	1
p66	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	1	1	1	1
p67	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	1	1	1	1
p68	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	1	1	1	1
p69	1	1	1	1	1	1	0	0	0	0	0	1	1	1	1
p70	1	1	1	1	1	1	0	1	0	1	0	0	1	1	0

Le résultat final du niveau de qualité total est : **0,4753** (il faut noter que juste le premier terme de l'équation soit le rendement des procédés qui est présenté dans ce calcul : le deuxième terme celui du rendement des matières premières reste inchangé pour tous les types d'aménagement.

2.2 Nombre de manipulations

Dans le tableau A.4.23 nous présentons les manipulations possibles des produits entre les différents procédés.

Tableau A.4.23 Manipulations des produits entre les différents procédés

Procédé	SMT BOT	SMT TOP	AOI	XRAY	ASS MAN	Wave	PR	MODS	DEP	ICT	FCT	MEC	QA	OBA	FP	EXP
REC	1															
SMT BOT		1	1	1												
SMT TOP			1	1												
AOI				1												
XRAY					1		1	1	1							
ASS MAN						1									1	
Wave							1	1	1	1						
PR								1	1	1		1			1	
MODS									1	1	1	1				
DEP										1		1				
ICT											1	1	1		1	
FCT												1	1			
MEC													1			
QA														1		
OBA																1
FP																
EXP																

Le nombre de manipulation total est :

$$NB_m = \sum_{i=1}^n m_i = 37$$

3. Autres

3.1 Temps de passage

Avant de calculer le temps de passage tel qu'il est exprimé dans l'équation 3.41 nous calculons d'abords les termes qui le composent.

3.1.1 Temps d'attente

En se référant aux équations 3.43, 3.44, et 3.45 nous calculons les temps d'attente devant chaque poste de travail. Les résultats du calcul sont présentés dans le tableau A.4.24

Tableau A.4.24 Temps d'attente devant chaque poste de travail

Poste de travail	T_C (mn)	M	λ (carte/min)	μ (carte/min)	P_0	n_i (cartes)	Q_i (mn)
Rec	-	-	-	-	-	-	-
SMT BOT TOP	3	1	1,59	0,33	0,03	0,040351	0,025390
AOI	2,5	2	1,27	0,40	0,11	0,040032	0,031487
Xray	3	2	1,27	0,33	0,06	0,020494	0,016119
MAN ASS	3	4	1,27	0,33	0,04	0,002071	0,001629
Wave	2	2	1,27	0,50	-0,45	-0,178049	0,140042
Pr	2	2	1,27	0,50	-0,45	-0,178049	0,140042
Mods	10	8	1,27	0,10	0,00	0,125170	0,098451
DEP	3	2	1,27	0,33	0,06	0,020494	0,016119
ICT	3	4	1,27	0,33	0,04	0,002071	0,001629
debug	-	1		-	-	-	-
FCT	5	4	1,27	0,2	0,01	0,003090	0,002431
MEC	4	4	1,27	0,25	0,02	0,002639	0,002076
QA	5	4	1,27	0,2	0,01	0,003090	0,002431
OBA	2	2	1,27	0,5	-0,45	-0,178049	0,140042
BGA	30	4	-	-	-	-	-
EXP	-	-	-	-	-	-	-

3.1.2 Temps de réglage

Les temps de réglage des postes de travail sont présentés dans le tableau A.4.25

Tableau A.4.25 Temps de réglage des postes de travail

Poste de travail	Si (mn)
Rec	-
EXP	-
SMT_BOT_TOP	114
AOI	1
Xray	1
MAN_ASS	1
Wave	8
Pr	5
Mods	0
ICT	8
debug	-
FCT	5
MEC	1
QA	0
OBA	0
BGA	-
NPI	-
RMA	-
Mag_ICT	-
Mag_Wave	-
DEP	5

L'alignement des paires de lignes SMT, et le rapprochement des chariots de support de composants devant les lignes SMT, nous permet de gagner 5 % du temps de réglage au niveau des lignes SMT.

Le rapprochement des magasins waves aux machines à souder nous permet de gagner 20% du temps de réglage des machines à souder.

Le rapprochement des magasins ICT aux testeurs ICT nous permet de gagner 20% du temps de réglage des testeurs ICT.

Dans le tableau A.4.26 nous calculons le temps de passage T_{pi} pour chaque poste de travail.

Tableau A.4.26 Temps de passage pour chaque poste de travail

Poste de travail	Qi	Si	Q	ti	li	mi	T_{pi} (mn)
Rec	-	-	-	-	-	-	-
SMT BOT TOP	0,02539032	114	19	3	1	1,5	191,53
AOI	0,08230411	1	19	2,5	0	0,025	48,61
Xray	0,04072619	1	19	3	0	0,05	58,09
MAN_ASS	0,01611927	1	19	2	0	0,05	39,07
Wave	0,25239448	8	19	2	1	0,05	65,30
Pr	0,25239448	5	19	2	0	0,05	43,30
Mods	0,022759	0	19	10	1	0,05	209,07
DEP	0,04072619	5	19	3	0	0,15	62,19
ICT	0,01611927	8	19	3	0	0,05	65,07
debug	-	-	-	-	-	-	-
FCT	0,00582378	5	19	5	0	0,1	100,11
MEC	0,00832678	1	19	4	0	0,075	77,08
QA	0,00582378	0	19	5	0	0,05	95,06
OBA	0,25239448	0	19	2	0	0,05	38,30
BGA	-	-	-	-	-	-	-
EXP	-	-	-	-	-	-	-

Le temps de passage total est :

$$T_p \text{ (mn)} = 1092,77$$

$$T_p \text{ (h)} = 18,21$$

3.2 Productivité

3.2.1 RTFP et TRS

Selon l'équation 3.38, le tableau A.1.3, et la valeur du temps de passage total calculé précédemment le **RTFP = 13,47%** et le **TRS = 4,12%**

3.2.2 TRG

Pour une journée de travail nous avons :

- N employés qui travaillent 7.33 h/j. Donc $H_0 = N*7.33$.
- P cartes produites par jour

$$T_{pr} = \sum_{i=1}^{16} TC_i \quad (\text{A.4.1})$$

T_{pr} : temps de traitement total moyen d'un produit.

TC_i : temps de cycle du poste i .

$$H_p = T_{pr} * P \quad (\text{A.4.2})$$

N	P (demande moyenne/j)	T_{pr} (h)
384	1118,4	0,75

Nous réduisons le nombre des opérateurs dans les lignes SMT de 2 opérateurs par ligne dédoublée; donc 2*4 opérateurs. Nous éliminons la manipulation manuelle des cartes. Par conséquent le taux de défaillance des cartes réduit. Ce qui nous permet de réduire, par ligne, 2 opérateurs chargés de la recouche et du debug. En total nous réduisons le nombre d'opérateurs de 16.

H_0 (h)	H_p (h)
2814,72	841,91

D'après les valeurs de H_0 , H_p et l'équation 3.40 le **TRG = 29,91%**

3.3 En-cours

Dans le tableau A.4.27 nous calculons le nombre de produits en attente de traitement devant chaque poste de travail i . Le calcul est effectué selon l'équation 3.55.

Tableau A.4.27 Nombre de produits en attente de traitement devant chaque poste de travail i

Poste i	T_{Ci} (mn)	M_i	λ_i (carte/ min)	μ_i (carte/min)	P_{0i}	WIP_i (cartes)
Rec	-	-	-	-	-	-
SMT_BOT_ TOP	3	1	1,59	0,33	0,03	4,80
AOI	2,5	2	1,27	0,40	0,11	3,21
Xray	3	2	1,27	0,33	0,06	3,83
MAN_ASS	3	4	1,27	0,33	0,04	3,81
Wave	2	2	1,27	0,50	-0,45	2,36
Pr	2	2	1,27	0,50	-0,45	2,36
Mods	10	8	1,27	0,10	0,00	12,83
DEP	3	2	1,27	0,33	0,06	3,83
ICT	3	4	1,27	0,33	0,04	3,81
debug	-	1		-	-	-
FCT	5	4	1,27	0,2	0,01	6,36
MEC	4	4	1,27	0,25	0,02	5,08
QA	5	4	1,27	0,2	0,01	6,36
OBA	2	2	1,27	0,5	-0,45	2,36
BGA	30	4	-	-	-	-
EXP	-	-	-	-	-	-

Dans le tableau A.4.28 nous calculons le nombre de produits en attente de réparation devant chaque poste de réparation j . Le calcul est effectué selon l'équation 3.57.

Tableau A.4.28 Nombre de produits en attente de réparation devant chaque poste de réparation j

Poste j	T_{Cj} (mn)	M_j	λ_j (carte/min)	μ_j (carte/min)	P_{0j}	WIP_j (cartes)
BGA	45	5	0,32	0,02	0,0017	14,30
DEBUG ICT	40	5	0,13	0,03	0,0257	5,08
DEBUG FCT	50	4	0,13	0,02	0,0143	6,35
RETOUCHE TU	2	3	0,06	0,50	0,72	0,12
RETOUCHE ASS MEC	3	5	0,13	0,33	0,67	0,38

La valeur totale des encours est : 87 (équation 3.54)

$$WIP = 87$$

3.4 Coût de production

Dans le tableau A.4.29 nous calculons le coût de production pour chaque poste de travail (équation 3.53).

Tableau A.4.29 Coût de production pour chaque poste de travail

Procédé p	Temps d'opération tpj (mn)	Temps d'opération tpj (heure)	Temps de réglage Sp (mn)	Temps de réglage Sp (heure)	nombre de machine	nombre d'opérateurs par machine	cout d'opérateurs (nb d'opérateur* 10\$/heur)	taille de lot	Cpi
SMT BOT	210	3,50	114	1,90	4	6	240	19	864,00
AOI	175	2,92	1	0,02	3	1	30	19	87,53
Xray	210	3,50	1	0,02	3	1	30	19	105,03
MAN ASS	124	2,07	1	0,02	8	1	80	19	165,40
Wave	124	2,07	7	0,12	3	2	60	19	124,37
Pr	32	0,53	5	0,08	2	1	20	19	10,75
Mods	640	10,67	0	0,00	20	1	200	19	2133,33
DEP	186	3,10	5	0,08	1	1	10	19	31,04
ICT	177	2,95	7	0,12	9	1	90	19	266,05
FCT	120	2,00	5	0,08	5	1	50	19	100,22
MEC	216	3,60	1	0,02	10	1	100	19	360,09
QA	350	5,83	0	0,00	9	1	90	19	525,00
OBA	112	1,87	0	0,00	4	1	40	19	74,67
FP	55	0,92	10	0,17	1	1	10	19	9,25

Le coût de production total est :

$$C_p = 4856,74 \text{ \$/h}$$

BIBLIOGRAPHIE

Aguaron J., Escobar M. T. et Moreno-Jiménez J. M. (2003), «Consistency stability intervals for a judgement in AHP decision support systems». *European Journal of Operational Research*, vol. 145, pp. 382-393.

Allaire Y. et Firsirotu M. E. (2004), « Stratégie et moteurs de performance : les défis et les rouages du leadership stratégique», éditions Chenelière Mcgraw-hill.

Antébi E. (1982), «La Grande Épopée de l'Électronique», édité par Hologramme.

Askin, R.G. et Mitwasi, M.G. (1992), «Integrating facility layout with process selection and capacity planning», *European Journal of Operational Research*, vol. 57 no. 2, pp. 162-173.

ASME (1991), «American Society Of Mechanical Engineers», BSI: Glossary Of Terms Used In Management Services, BSI 3138 Londre.

Ball M. O. Baras J. S., Bashyam S., Karne R. K. et Trichur V. S. (1995), «On the selection of parts and processes during design of printed circuit board assemblies», *IEEE Symposium on Emerging Technologies & Factory Automation, ETFA*, vol. 3, pp. 241-248.

Beamon B. M. (1999), «Measuring supply chain performance», *International Journal of Operations & Production Management*, vol. 19, no. 3, pp. 275-292.

Bedworth D.D. et Bailey J.E. (1982), «Integrated production control systems», Wiley, New York.

Benjaafar S. (1995), «Performance Bounds for the Effectiveness of Pooling in Multi-Processing Systems», *European Journal of Operational Research*, vo. 87, no. 2, pp. 375–388.

Benjaafar S., Heragu S.S., Irani S.A. (2002) «Next Generation Factory Layouts: Research Challenges and Recent Progress», *Interfaces*, Vol. 32, no. 6, pp. 58–76.

Bhatnagar R., Chandra P., Loulou R., et Qui J. (1999), «Order release and product mix coordination in a complex PCB manufacturing line with batch processors», *International journal of flexible manufacturing systems*, vol. 11 no. 4, pp. 327-351.

Browne J., Dubois D., Rathmill K., Sethi S.P., Stecke K.E. (1984), «Classification of flexible manufacturing systems », *The FMS Magazine*, vol. 2, pp. 114-117.

Bruce L.G, Wasil E.A et Haker P.T (1989), «The Analytic Hierarchy Process : Applications and Studies», Springer-Verlag, New York.

Burbidge J.L. (1979), «Group technology in the engineering industry», Science Research Council, by Birmingham, Bradford and Salford Universities, and by London School of Business studies.

Burlat P. et Campagne J.P (2001), «Performance industrielle et gestion des flux», Hermès Science Publications, Paris, pp. 17-48.

Cantamessa A. et Turrone (1997), «A pragmatic approach to machine and grouping in cellular manufacturing system design», *International Journal Of Production Research*, vol.35, no. 4, pp. 1031-1050.

Capillo C. (1990), «Surface Mount Technology», McGraw-Hill publishing company, New York. Pp. 337.

Carmon T.F, Maimon O.Z et Dar-El E.M. (1989), «Group set-up for printed circuit board assembly», *International Journal of Production Research*, vol. 27, no.10, pp.1795–810.

Carmon T.F, Maimon O.Z, et Dar-El E.M. (1993), «Set-up saving schemes for printed circuit boards assembly », *European Journal of Operational Research*, vol. 70, no. 2, pp. 177–190.

Çatay B., Vakharia A. J., Erenguc S. S. (2006), «Printed circuit board scheduling in an openshop manufacturing environment», *Int J Adv Manuf Technol*, vol. 29, pp. 980–989.

Chevalier P.B. et Wein L.M. (1997), «Inspection for Circuit Board Assembly », *Management Science*, vol. 43, no. 9, pp. 1198-1213.

Clark A.J., White A.J., Leany P.G. et Wycherley A.J. (1995), «A Quality Modeling System for Predicting the Yield of Assembly and Test Processes in the Printed Circuit Assembly Industry», *Journal of Electronics Manufacturing*, vol. 5, no.2, pp. 75-87.

Collins R.S., Cordon C. et Julien D. (1998), «An empirical test of the rigid flexibility model», *Journal of operations management*, vol. 16, pp. 133-146.

Crama Y., Oerlemans A. et Spieksma F. (1994), «Production Planning in Automated Manufacturing», Lecture Notes in Economics and Mathematical Systems, vol. 414.

Crama Y., Kolen A. W. J. et Spieksma F. C. R. (2002), «Production planning problems in printed circuit board assembly», Discrete Applied Mathematics, vol. 123, pp. 339-361.

Dengiz B., Akbay S. K. (2000), «Computer simulation of a PCB production line: Metamodeling approach», International Journal of Production Economics, vol.63, no. 2, pp. 195.

DigiPlan TEC Inc. (2002) «Profil de la main-d'œuvre et de l'industrie de la microélectronique», étude réalisée au profit de "Emploi Québec", www.table-metropolitaine.org/docs/Profil%20Micro.PDF.

Doyle D. (2003), «Unlocking the Power of AOI», NEPCON Shanghai SMTA conference.

Ellis K. P., McGinnis L. F., et Ammons J.C. (2003), «An approach for grouping circuit cards into families to minimize assembly time on a placement machine», IEEE Transactions On Electronics Packaging Manufacturing, vol. 26, no. 1.

Flynn B. B. (1987), «The Effects of Setup Time on Output Capacity in Cellular Manufacturing», International Journal of Production Research, vol. 25, no. 12, pp. 1761-1772.

Fontan G., Mercé C. et Erschler J. (2001), «La planification des flux de production», éditeur, Burlat P., Performance industrielle et gestion des flux, Lavoisier.

Garvin D.A. (1988), «Competing in eight dimensions of quality», Harvard business review, pages 9.

Gebus S. (2000), «Process Control Tool for a Production Line at Nokia», University of Oulu, Control Engineering Laboratory, ISBN 951-42-5870-3, pp. 27.

Gerwin D. (1983), «A framework for analyzing the flexibility of manufacturing processes», Working paper, University of Wisconsin-Milwaukee.

Gerwin D. (1993) «Manufacturing flexibility: a strategic perspectives», Management Science, vol. 39.

Gupta R. M. et Tompkins J. A. (1982), «An Examination of the Dynamic Behavior of Part-Families in Group Technology», International Journal of Production Research, vol. 20, no. 1, pp. 73–86.

Hay B.J. (1987), «Any machine setup time can be reduced by 75%», Industrial Engineering, pp. 62-67.

Helgeson W.P. et Birnie D.P. (1961), «Assembly line balancing using the ranked positional weight technique», Journal of Industrial Engineering, vol. 12, no. 6, pp. 394–398.

Heragu S. S. et Kusiak A. (1991), «Efficient models for the facility layout problem», European Journal of Operational Research, vol. 53, pp. 1-13.

Holcomb G. W. (1995), «Justifying flexible automation for PCB assembly», Assembly Automation, vol. 15, pp. 6-14.

Hollomon J. K. Jr. (1995), «Surface Mount Technology for PC boards», Prompt publications, Indianapolis, Indiana, pp. 509.

Hop N.V., Nagarur N.N. (2004), «The scheduling problem of PCBs for multiple non-identical parallel machines», *European Journal of Operational Research*, vol.158, no. 3, pp. 577.

IRANI S. A. (1993), «Some new insights on the design of cellular manufacturing systems», 2nd Industrial Engineering Research Conference Proceedings, IIE, pp. 51-55.

Jeong M. K., Perry M., et Zhou C. (2005), «Throughput Gain With Parallel Flow in Automated Flow Lines», *IEEE Transactions On Automation Science and Engineering*, vol. 2, no. 1.

Jha N.K editor. (1991), «Handbook of Flexible Manufacturing Systems», Academic Press, San Diego, CA.

Johnsson M., Leipälä T., et Nevalainen O. (1996), «Determining the manual setting order of components on PC-boards», *Journal of Manufacturing Systems*.

Johnsson M., Peltonen S., Leipälä T., et Nevalainen O. (1997), «Work load balancing of a generalized flexible flow line in printed circuit board production», In R. V. Mayorga, editor, *Proceedings of the Fifth IASTED International Conference on Robotics and Manufacturing Cancun, Mexico*, STED, IASTED/ACTA Press., pp. 382.

Johnsson M. (1999), «Operational and Tactical Level Optimization in Printed Circuit Board Assembly», PhD thesis, University of Turku, TUCS Dissertation 16.

Johri P.K. (1991), «Engineering a circuit board assembly line for a desirable capacity and flowtime», *Journal of Manufacturing Systems*, vol.10, no. 6, pp. 492-500.

Johtela T., Smed J., Johnsson M., Lehtinen R., et Nevalainen O. (1997), «Supporting production planning by production process simulation», *Computer Integrated Manufacturing Systems*, vol. 10, pp. 193–203.

Joseph L.A., Watt J.T., et Wigglesworth N. (1990), «Modeling and Analysis of a New Product Development in Electronics Sub-Assembly Manufacturing», *Proceedings of the 1990 Winter Simulation Conference*, pp. 899-903.

Kapur J. N., Kumar V. et Hawalashka O. (1985), « Maximum-entropy principle in flexible manufacturing systems», *Journal of Mathematical and Physical Sciences*, vol. 35, no. 1, pp. 11-18.

Kekre S. et Srinivasan. (1990), «Broader product line: a necessity to achieve success», *Management Science*, vol. 36, no.10, pp. 1216-1231.

Khoo L. P. et Ng T. K. (1998), «A genetic algorithm-based planning system for PCB component placement», *International Journal of Production Economics*, vol. 54, pp. 321–332.

King J. R. (1982), «Machine-components group formation in production flow analysis: an approach using a rank order clustering algorithm», *International Journal of Production Research*, vol. 18, no. 2, pp. 213-232.

Knuutila T., Puranen M., Johnsson M., Nevalainen O. (2001), «Three perspectives for solving the job grouping problem», *International Journal of Production Research*, vol. 39, pp. 61–80.

Lau J.H. (1994), «Handbook of fine pitch surface mount technology», Van Nostrand Reinhold, New York.

Liang W.Y. (2003) «The analytic hierarchy process in project evaluation : An R&D case study in Taiwan», *Benchmarking: An International Journal*, vol. 10, no. 5, pp. 445-456.

Linn, R.J. (1996), «Component placement error model for surface mounted technology», 5th Industrial Engineering Research Conference Proceedings, pp. 91-96.

Maleyeff J. et Webster S. E. (1994), «Making the right choice», *Quality*, vol. 33, no. 2, pp. 65-68.

Mangin C. H. (1999), «Line efficiency and productivity measures», *Surface Mount Technology*, pp. 114.

Marcotte S. (2005), «Conception d'usines holographiques», Thèse présentée à la Faculté des études supérieures de l'Université Laval dans le cadre du programme de doctorat en sciences de l'administration pour l'obtention du grade de Philosophiae Doctor (Ph. D.).

Mcauley J. (1972), «Machine grouping for efficient production», *Production Engineer*, vol. 51, pp. 53-57.

McDowell E.D. et Randhawa S.U. (1989), «A simulation-based production planning support system for printed circuit board fabrication», *Journal of Manufacturing Systems*, vol.8, no. 3, pp. 225-234.

McGinnis L.F, Ammons J.C, Carlyle M., Cranmer L., DePuy G.W, Ellis K.P, et Tovey C.A (1992), «Automated process planning for circuit card assembly», IIE Trans., vol. 24, no. 4, pp. 18-30.

McGinnis L.F, Narayanan S. et al. (1998), «Research in object-oriented manufacturing simulations an assessment of the state of the art», IIE Transactions, vol. 30, pp. 795-810.

Millman, S.D. (1994), «Improving Quality: Yield Versus Test Coverage», Journal of Electronics Testing, vol. 5, pp. 253-261.

Mohamed M., Yauasef M. A., et Huq F. (2001), «The impact of machine flexibility on the performance of flexible manufacturing systems», Internatioml Journal of Operotions and Production Manage, vol. 21, no. 5, pp. 707-727.

Monden Y. (1998) «Toyota production system, an integrated approach to just-in-time», engineering & management press.

Montgomery D.C., Woodall W.H. (1997), « A discussion on statistically-based monitoring and control», Journal of Quality Technology, vol. 29, pp. 121-162.

Montreuil B. (1991), «A modelling framework for integrating layout design and flow network design». Progress in Material Handling and Logistics, USA: Springer-Verlag, pp. 95-116.

Montreuil B. et Laforge A. (1992), «Dynamic layout design given a scenario tree of probable futures», European Journal of Operational Research, vol. 63, n° 2, pp. 271-286.

Montreuil B., Lefrançois P., Marcotte S., et Venkatadri U. (1993), «Layout for chaos-Holographic layout of manufacturing systems operating in highly volatile

environments», Document de travail 93-53, Faculté des sciences de l'administration, Université Laval, Québec, Québec.

Montreuil B., Venkatadri U., et Rardin R. L. (1996), «The fractal layout organization for job shop environments», Document de travail 96-25.

Montreuil B. et Lefrançois P. (1997), «Organizing factories as Responsibility Networks», Proceedings of the Progress in Material Handling Research, Braun-Brumfield, Inc. Ann-Arbor, MI.

Montreuil B., Venkatadri U. et Rardin R.L, (1999), «The Fractal layout Organization for Job Shop Environments», International Journal of Production Research.

Montreuil B., Ouazzani N., Marcotte S. (2002) « WebLayout : an open web-based platform for factory design research and training » R. J. Graves et al. (Ed.), Progress in Material Handling Research, Braun-Brumfield, Inc. Ann-Arbor, Michigan, É.U. pp. 347-363.

Moyer L.K. et Gupta S. M. (1998), «Development of the surface mount assembly process through an angular board orientation», International Journal of Production Research, vol. 36, pp. 1857-1881.

Muther R. (1973), «Systematic layout planning», Management & Industrial Research Publications, 375 pages.

Orsejo S. (1998), «Test Strategies for PCB Manufacturing», Future Circuits International, no. 3, pp. 235-242.

Myint S. et Tabucanon M.T (1994), «A multiple-criteria approach to machine selection for flexible manufacturing systems», *International Journal Of Production Economics*, vol. 33, pp. 121-131.

Poulin D., Montreuil B., Gauvin S. (1994), «L'entreprise réseau : Bâtir aujourd'hui l'organisation de demain», édition Publi-Relais, Montréal, Québec, Canada.

Prasad R. P. (1989), «Surface Mount Technology», Van nostrand reinhold, New York., pages 610.

Prasad R.P. (1997), «Surface Mount Technology: principles and practice», Chapman & Hall, New York.

Pritsker A. et O'Reilly J. (1999), «Simulation with Visual Slam and Awesim», Wiley & Sons Editions.

Rahm A. (1993), «The basics of soldering», John Wiley & sons, inc., New York., pp. 369.

Riopel D. (1997), «Conception de systèmes de fabrication : deuxième édition», polycopié de cours de l'École Polytechnique de Montréal.

Rocwell, T.H. Jr. et Wilhelm W.E (1990), «Material flow management in cellular configurations for small-lot, circuit card assembly», *International Journal of Production Research*, vol. 28, no. 1-4, pp. 281-287.

Rosenblatt M. J. (1986), «The Dynamics of Plant Layout», *Management Science*, vol. 32, pp. 76-86.

Saaty (1982), «The Analytic Hierarchy Process », McGraw-Hill, New York.

Sarper H. et Greene T. J. (1993), «Comparison of Equivalent Pure Cellular and Functional Production Environments Using Simulation», International Journal of Computer Integrated Manufacturing, vol. 6, pp. 221-236.

Salomon V. A. P. et Montevechi J. A. B. (2001) «A compilation of comparisons on the analytic hierarchy process and others multiple criteria decision making methods : some cases developed in Brazil». Proceedings of the 6th ISAHP, Berne, Switzerland, pp. 413-420.

Schonberger R.J. et Knod E. (1997), «Operations management: customer-focused principles», 6th ed, published Richard D. Irwin.

Selim H. M., Vakharia A. J. et Askin R.G (1999), «Flexibility considerations in cell design», Handbook of cellular Manufacturing Systems, edited by Shahrukh A. Irani, 1999 John Wiley & Sons inc.

Serant C. (2001), «Manufacturing Magnet Taiwan Start-Up Valley Bound», EBN. Manhasset, no. 1247, pp. 68.

Sethi, A.K. et Sethi, S.P. (1990), «Flexibility in manufacturing: a survey», International Journal of Flexible Manufacturing Systems, 2/4, pp. 289-328.

Shang J.S. et Tadikamalla P.R. (1993), «Output maximization of a CIM system: simulation and statistical approach», International Journal of Production Research, vol. 31, no. 1, pp. 19-41.

Smed J., Johnsson M., Johtela T., et Nevalainen O. (1999), «Group Technology in Electronics Assembly», in Heinonen (ed.), *Automation*, pp. 379–84. (a)

Smed J., Johnsson M., Puranen M., Leipälä T. et Nevalainen O. (1999), «Job grouping in surface mounted component printing», *Robotics and Computer-Integrated Manufacturing*, vol. 15, pp. 39–49. (b)

Smed J., Salonen K., Johnsson M., Johtela T., et Nevalainen O. (2003), «Grouping PCBs with minimum feeder changes», *International Journal of Flexible Manufacturing Systems*.

Smith C., Rooks M., Benhabib B. (1995), «Development of an inspection process for ball-grid-array technology using scanned beam x-ray laminography», *IEEE trans. on Components, Packing, and Manufacturing Technology - Part A*. vol. 18, no. 4, pp 851-861.

Stevenson W. J., Hojati M. (2004), «Operations management», ed. McGraw-Hill Ryerson.

Suarez F.F., Cusumano M.A. et Fine C.H. (1996), «An empirical study of manufacturing flexibility in Printed Circuit Board assembly», *Operations Research*, no.1, pp. 223-240.

Tompkins J. A. (1982), «Plant layout», *Handbook of Industrial Engineering*, Etd. by Salvendy G., John Wiley & Sons, New York.

Tompkins J.A., White J.A., Bozer Y.A., Frazelle E.H., Tanchco J.M.A. et Trevino J. (1996), «Facilities Planning», Second edn. Toronto: John Wiley & Sons.

Valor H. J., (2005), «Productivity Killers In The PCB Industry», OnBoard Technology, pp. 44-47.

Venkatadri U., Rardin R.L. et Montreuil B. (1997), «Design methodology for fractal layout organization», IIE Transactions (Institute of Industrial Engineers), vol. 29, no. 10, pp. 911-924.

William J. S, Benedetti C. (2001), «La gestion des opérations : produits et services», Traduction de “Production / Operations Management sixth edition” de William J. S. (1999), McGraw-Hill Companies, Inc.

Wittrock R. J. (1988), «An adaptable scheduling algorithm for flexible flow lines», Operations Research, vol. 36, pp. 445–453.

Yang, T. et Peters, B.A. (1998) «Flexible machine layout design for dynamic and uncertain production environments», European Journal of Operational Research, vol. 108, pp. 49-64.

Liste des sites internet

www.dek.com/web.nsf/dek/stencils_vectorframe
www.ekra.com/pages/smtfol/e4.html
www.yankeetronics.com/Line/mpm/3000.htm
www.fujiamerica.com/machines/cp643.asp
www.fujiamerica.com/machines/ip3.asp
www.panasonicfa.com/cgi-bin/productline.cgi?prodline=electronics%20assembly
www.elecdir.com/site/store/27259/index.html
www.eurolacerdistrib.com/fours_de_refusion_polymerisation_pyramax.htm
www.smt-d.com/equipment.htm
www.canon-bretagne.fr/menu/fichiers/File/ParcMachines2006IA.pdf
www.lab.cnrs.fr/index1.html
www.lab.cnrs.fr/index1.html
www.ea.automation.siemens.com
www.fuji.co.jp/e/SMT
www3.uic.com
www.sonysms.com/div_products.asp?division_id=7
www.eurolacerdistrib.com/gamme_index.htm
www.mbi-bourse.com/glossaire.htm
www.ea.automation.siemens.com
www.fuji.co.jp/e/SMT
www3.uic.com
www.sonysms.com/div_products.asp?division_id=7
www.eurolacerdistrib.com/gamme_index.htm
www.yankeetronics.com/Line/mpm/3000.htm
www.fujiamerica.com/machines/cp643.asp#
www.fujiamerica.com/machines/ip3.asp#

www.uic.com/__852568c80050acb1.nsf/0/3ae951af54ae526a85256d520066c2dc?OpenDocument&Highlight=0,gsm

www.fujiamerica.com/machines/np153.asp

www.ersa.de/en/produkte/selektivloetsysteme/vf/kurzb.html

www.uic.com/__852568c80050acb1.nsf/0/10edf622041a54ae85256dde0073660e?OpenDocument&Highlight=0,soltec

www.air-vac-eng.com/drs24nc.htm

www.goodwill.com.tw/Products/ATE_X-ray_Rti6520_E.htm

www.eurolacer.com

www.eurolacerdistrib.com/serigraphie_sp_200_avi.htm

www.eurolacer.com/products/index.asp?PMaction=product_view_details&RecordID=16&P_D_Short=&P_C_ID3=0&P_C_ID2=0&P_C_ID1=16&Prod_ids=13,16&P_D_Code=

www.eurolacerdistrib.com/gamme_index.htm

www.eurolacerdistrib.com/fours_de_refusion_polymerisation_pyramax.htm

www.eurolacerdistrib.com/nettoyage_Kerry_SC1000.htm

www.eurolacerdistrib.com/soudage_a_la_vague_TSM.htm

www.yestechinc.com/XRay.htm

www.diagnosys-usa.com/scanpoint.html

<http://www.lab.cnrs.fr/index1.html> Gérard (2006)